

AE-200A KULLANIM KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

I . ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE ALINACAK ÖNLEMLER Kullanımla ilgili önlemler	1 1
I. MAKÝNENÝN KURULUMU	2
II. GENEL BAKIŞ	3
1. Özellikler	3
2. Spesifikasyonlar	3
N. KURULUM	4
1. Masa yüksekliği	4
2. Ek masa	5
3. Dikiş makinesi masasının ve ek masanın montajı	5
4. Çalışma paneli montaj plakasının takılması	5
5. Çalışma panelinin bağlanması	6
6. Yağlama	7
7. İplik cardağının montajı	7
8. Kapakların çıkarılması	8
9. Makine kafasına iplik gecirilmesi	9
10. İlmek uzunluğunun ayarlanması	10
11. İğne takma	10
12. Masuranın takılması	11
13. Hava kaynağının bağlanması ve ayarı	11
V. İSTEĞE BAĞLI CİHAZLARIN MONTAJI	12
1. Cift pedallı ünite icin	12
2. İstiflevicinin montaii	13
3. Masura sarıcısının montaiı ve avarı	
4. Kopan ipliği saptama cihazının montaiı ve calısma panelinin hazırlanması	
5. Masurada kalan iplik miktarını saptavan cihazın montaiı	26
VI. CALISMA PANELİNİN KULLANIMI	33
1. Calışma nanelindeki düğmelerin kullanımı ile ilgili açıklamalar	33
 Quişina pareimaeki dağıncıcını kunanını ne ilgin açıklamalar immerimenti 2 Dikiş makineşinin temel calışmaşı 	00
2. Dikiş makinesinin teher çalışması	00
J. Masurayı sarmak	37 38
5 Savac kullanımı	40
5. Odyaç kultanını	40
7. Baslandıc değeri dikis çesidini kullanmak	41
8 Dikis verileri listesi	43
9 İstiflevicinin calışma savışının sec	50
10 DİKİŞ CEŞİDİ TEŞCİL tuşunun kullanılmaşı	00 51
11 PARAMETRE TESCİL tuşunun kullanılması	52
12. Cevrim dikisi vapılması	
13. Bellek düğmesi verilerinin değistirilmesi.	
14. Bellek düğmesi veri listesi	
15. Üst büzgünün belirlenmesi	60
16. Manipülatör basıncının avarlanması	61
17. Öğretmenin kullanılması	
18. Alt besleme miktarını okuma potansiyometresini düzeltilmesi	64
· ·	

VII. PARÇALARLA ÇALIŞMAK VE AYAR	65
1. Malzeme kaymasını ve manipülatör basıncını ayarlamak	65
2. Malzeme beslemede yardımcı hava üflemesi	69
3. El Kumandalı Düğme	69
4. Malzeme sonu sensörü	70
5. Dikiş payının ayarlanması	70
6. Üst manipülatör makarasında yükseklik ayarı	71
7. AE-200A için S200 pile aygıtı	72
ण्य. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI	79
1. Baskı ayağını kaldırma kolunun ayarlanması	79
2. İplik gerginliği	79
3. İplik alma yayı	80
4. Baskı ayağını kaldırma kolu	80
5. Baskı ayağı basıncının ayarlanması	80
6. Hareketli ayak basıncının ayarlanması	81
7. İplik alma kolunun iplik alma miktarının ayarlanması	81
8. Çağanozdaki yağ miktarının (yağ damlalarının) ayarlanması	82
9. İğne ve çağanoz ilişkisi	84
10. Karşı bıçak	85
11. Besleme zamanının ayarlanması	85
12. Transport dişlisinin eğimi	86
13. Transport dişlisinin yüksekliği	86
14. Transport dişlisinin yatay konumu	86
15. Hareketli ayağın uzunlamasına konumunu düzeltirken alınması gereken önlemler	87
X. BAKIM VE KONTROL	88
1. Filtre regülatörünün boşaltılması	88
2. Sensörün temizlenmesi	88
3. Manipülatörün silindir kısmının yağlanması	88
4. Sigortanın değiştirilmesi	89
5. AE-200A için isteğe bağlı parça listesi	89
6. Hata kodu listesi	90
7. AE-200A için veri kayıt kağıdı ayarı	93

I. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE ALINACAK ÖNLEMLER

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

- 1. Yağ karterine önceden belirlenmiş miktarda yağ doldurulduğunu kontrol edin.
- 2. Yağ karteri yağ dolu değilse makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
- 3. Basınç göstergesindeki değerin, belirlenmiş olan 0,5 MPa olduğunu kontrol edin.

* (Öğle yemeği gibi durumlarda kompresör kapatıldığı zaman bu kontrol özellikle yapılmalıdır.)

Hava basıncı eğer belirlenen değere eşit ya da daha düşükse, parçaların birbirine engel olması gibi sorunlar çıkabilir. Dolayısıyla hava basıncını kontrol etmek şarttır.

- 4. Üst ipliği/masura ipliğini yenilemek gerekip gerekmediğini kontrol edin.
- 5. Güç şalterini AÇIK konuma getirir getirmez dikişe başlamak için önce bir deneme dikişi yapın, asıl ürünleri dikmeye bu deneme dikişinden sonra başlayın.
- 6. Sensörün hatalı uyarı vermemesi için, sensörün etrafındaki iplik tozlarını günde bir ya da birkaç kez hava tabancasıyla temizlemeyi unutmayın.

Kullanımla ilgili önlemler

- 1. Daha geniş malzemelerde, malzemeyi kendinize doğru katlayın ve elinizi üzerine koyarak dikin. Dikiş sırasında kumaşı elinizle yönlendirmezseniz, dikiş sonunda malzeme çarpılabilir.
- 2. Bazı dikiş çeşitlerini dikerken, elinizi kumaşın sonuna da koymanız gerekir.
- 3. Baskı ayağı tabanı tespit vidası



- Baskı ayağı tabanındaki tespit vidasını ① asla gevşetmeyin. Gevşetilirse, ayağın ilerleme hareketi olması gerekenden farklı olur.
- Tespit vidasını ① gevşetmek şartsa, hareketli ayak tam boğaz plakası yüzeyine değdiği anda gevşetilmelidir.

I. MAKÝNENÝN KURULUMU



- A Makine kafası (DLU-5498N-7)
- Calıştırma düğmesi
- 🕒 Çalışma paneli
- İplik çardağı
- **B** Üst manipülatör
- 🕞 Ek masa
- G Dikiş makinesi masası
- Güç şalteri
 - (ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
- Kumanda kutusu
- T stand

- K Masura sarıcı
- Hava üfleyici SC (Hız kontrolü)
- 🐼 T stand
- SS52 İstifleyici cihaz (isteğe bağlı olarak temin edilir)
- O Güvenlik çubuğu (isteğe bağlı olarak temin edilir)
- P Hava valfi düğmesi
- O Malzeme sonu sensörü
- Çift pedallı ünite (isteğe bağlı olarak temin edilir)
- S Masura sarıcı (isteğe bağlı olarak temin edilir)
- Hava tabancası

II. GENEL BAKIŞ

Bu otomatik makine alt ve değişken üst besleme, otomatik iplik kesicili mekik dikiş makinesi, otomatik kaldırıcı, malzeme sonunu hassas şekilde kontrol eden alt ve üst manipülatörler, bütün sistemi denetleyen kumanda kutusu, çalışma paneli ve ek masadan ibarettir.

(Dikiş makinesi kafası, AE-200A için özel olarak geliştirilmiş DLU-5498N-7 modelidir.)

İstifleyici cihaz (SS52), çift pedallı ünite, masura sarıcı ve kalan masura ipliğini algılayan cihaz isteğe bağlı olarak temin edilmektedir.

1. Özellikler

- 1) Hiçbir beceri gerektirmeyen kolay çalıştırma (deneyimsiz bir operatör bile, usta bir operatör gibi çalışabilir).
- 2) Verimlilikte artış garantidir. (Elle çalışma sırasında, iki kumaş parçasının yeniden düzenlenmesi gerekir.) Bu makine bu tür düzenlemeleri ortadan kaldırarak dikiş süresini kısaltır.
- 3) Güvenilirliği geliştirmek için üstün kalite garanti edilir. (Dikiş makinesi, malzemeyi hep aynı dikiş payıyla dikerek birbirinin aynı ürünler üretir.)
- 4) Dikiş makinesi, operatörün pedal yardımıyla ayakta ya da oturarak çalışırken otomatik ya da manuel olarak yan yüzünden çalışmasına imkan verir.
- 5) Çift pedallı ünite, malzemenin dikiş makinesine doğru yerleştirilmesini sağlar.
- 6) Dikiş payı 1 ile 30 mm arasında ayarlanabilir.
- 7) Malzeme beslemedeki düzensizlik kolaylıkla ayarlanabilir.

2. Spesifikasyonlar

1	İlmek hızı	200 ile 3500 sti/min arasında
2	İlmek uzunluğu	0 ile 4 mm arasında
3	Üst besleme miktarı	8 mm (Maks.)
4	Baskı ayağı kaldırma (maks.)	10 mm (Hava sürüşlü)
5	Dikiş payı	1 ile 30 mm arasında
6	Kullanılacak iğne	DBx1 #9 - #18 (Standart: #11), 134 #75 (JE tipi)
7	Dikiş durumu A) Kavisli dikiş B) Malzeme büyüklüğü C) Malzemenin kat sayısı	100 mm R ya da daha büyük 1500 (uzunluk) x 500 (genişlik) ya da daha az 2 ya da 1
8	Enerji tüketimi	220VA
9	Güç kaynağı	3 faz 200 - 240 V Tek faz 200 - 240 V
10	Masa yüksekliği	820 – 1020 mm arasında ayarlanabilir (Standart: 917 mm)
11	Dikiş makinesi boyutları	2375 (uzunluk) x 1200 (genişlik) x 1150 (yükseklik) (mm)
	Ek masa	Standart: 1200 (uzunluk) x 550 (genişlik) mm
12	İstifleyici	SS52 İş parçasını sürekli tespit edici tip
13	Çift pedallı ünite	Baskı ayağı yukarı/aşağı düğmesi ve 2 adımda çalıştırma düğmesi vardır; yüksek/düşük hız değişimi
14	Ağırlık	135 kg (isteğe bağlı tüm parçalar takılmışken)
15	Gürültü seviyesi	 - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-80 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dB dahil); ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca, dikiş çevrimi: 4 s AÇIK ve 7 s KAPALI.

Ⅳ. KURULUM

1. Masa yüksekliği



DİKKAT: Masa yüksekliğini ayarlarken masayı tek işçi değil, masanın dört köşesinden tutan mutlaka dört ya da daha fazla işçi kaldırmalıdır.



Masa yüksekliği 820 ile 1020 mm arasında ayarlanabilir. Standart yükseklik 917 mm'dir.

- 1) Masa tezgahını düz bir zemine yerleştirin.
- 2) Mobilya tekerlekleri ①, aşağı indirme kollarıyla② sabitlenir.
- Masa yüksekliğini ayarlamak için tezgahın sağ ve sol bacaklarındaki altı adet cıvatayı 3 gevşetin.

[Ek masanın yüksekliği]



- 1) Masa tezgahını düz bir zemine yerleştirin.
- Mobilya tekerlekleri 1, kollar ON (açık) yazılı tarafa indirilerek sabitlenir.
- Masa yüksekliğini ayarlamak için tezgahın sağ ve sol bacaklarındaki altı adet cıvatayı (3) gevşetin.

2. Ek masa

DİKKAT:

Yardımcı masayı monte ederken, ilgili parçalar masadan düşerek yaralanmalara sebep verebilir. Bunu önlemek için, yardımcı masanın montajını mutlaka iki kişi birlikte yapın. Bu kişilerden biri masaya destek vermelidir. Ek masayı dikiş makinesi masasına monte ederken ellerinizi, parmaklarınızı vb. iki masanın arasına sıkıştırmamaya dikkat edin.



Ek masa yüksekliğini dikiş makinesi masasının yüksekliğine getirin.

3. Dikiş makinesi masasının ve ek masanın montajı

DİKKAT:

Aletleri kullanırken, yaralanmaya sebep olabileceği için parçaların düşmesini önleyecek tedbirler alın. Ayrıca aletin sizi yaralamamasına dikkat edin.



Pulu ① ve ek masa bağlantı braketini ④, üç adet ahşap vidasıyla ② ek masaya ③ tespit edin. Ardından, silindirik başlı ayar vidası ⑤ ve pul ⑥ kullanarak bağlantı braketini masaya ⑦ monte edin.

4. Çalışma paneli montaj plakasının takılması



DİKKAT:

Aletleri kullanırken, yaralanmaya sebep olabileceği için parçaların düşmesini önleyecek tedbirler alın. Ayrıca aletin sizi yaralamamasına dikkat edin.



Dört adet ahşap vida 3 ve dört pul 4 kullanarak panel montaj plakasını 1 ek masaya 2 takın.

5. Çalışma panelinin bağlanması





ø 0 a 4

4 kablo deliğinden geçirin.



Kumanda kutusunun kapağını açın. Çalışma paneli kablo fişini 1 ana PCB (baskılı devre kartı) konektörü CN34'e takın.

Çalışma paneli kablo fişini 1, çalışma paneli montaj plakasındaki 2 delikten geçirin.

Çalışma panelini 3, çalışma paneli montaj plakasının 2 üzerine yerleştirin.

Çalışma paneli kablo fişini 1, kumanda kutusundaki

6. Yağlama



DİKKAT: Dikiş makinesini yatırırken ya da tekrar kaldırırken, parmaklarınızı ya da başka bir yerinizi sıkıştırmamaya dikkat edin.



Dikiş makinesini çalıştırmadan önce.

- Üniteyle birlikte temin edilen mıknatısı 1 atık yağ vidası kısmına yerleştirin.
- 2) Yağ karterini **2** HIGH işaretine **A** kadar JUKI New Defrix Oil No.1 ile doldurun.
- Yağ seviyesi LOW işaretinin
 altına düştüğü zaman, yağ karterini belirtilen bu yağ ile tekrar doldurun.
- Yağ koyduktan sonra dikiş makinesini çalıştırırken, yağlama eğer normal ise yağ kontrol camına 2 çarpan yağı görürsünüz.
- 5) Cama çarpan yağ miktarının, yağ karterindeki yağ miktarını temsil etmediğini unutmayın.



1. Yeni kurulmuş ya da uzun süre kullanılmamış bir makineyi çalıştırırken, çalışma paneline takılmış olan masura sarım anahtarını kullanarak, dikiş makinesini yaklaşık 10 dakika alıştırma amaçlı olarak mutlaka çalıştırın.

2. Mutlaka orijinal JUKI yağı kullanın. Başka yağ kullanılırsa sorun çıkabilir.

7. İplik çardağının montajı



- İplik çardağını monte edin. Ardından, monte edilmiş iplik çardağını masadaki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik çardağı sallanmayana kadar kilit somunu① sıkın.

8. Kapakların çıkarılması









1) Üst manipülatör makara kapağı 1) çıkarın.

2) Parmağınızı kolun **2** üzerine koyun, üst manipülatörü **4** serbest bırakmak için kolu kaldırın.

 Alt manipülatör makara kapağını (3) çıkarmak için üst manipülatörü çevirin. Üst ve alt manipülatör makara kapaklarını çıkardıktan sonra, üst manipülatörü (4) yerine geri koyun.

 4) Üst manipülatörü (4) döndürerek eski konumuna getirmek için, üst manipülatörü (4) durdurucu vidaya (5) temas edene kadar döndürün, ardından üst manipülatörü (4) aşağı doğru (6) bastırın.



Üst manipülatörü döndürürken aşağı) doğru ③ bastırırsanız, sensörün ④ alt | kısmı makinenin masasıyla ve yatak üst | plakasıyla temas ederek arızaya yol aça- | bilir.

9. Makine kafasına iplik geçirilmesi



DİKKAT: Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



Makine kafasına şekilde gösterildiği gibi iplik geçirin.

İplik takmadan önce, iplik kılavuzu pimini 🚯 makine kolu üst yüzeyindeki deliğe sürün.

10. İlmek uzunluğunun ayarlanması



Alttan besleme uzunluğu

- İlmek kadranını ①, istediğiniz rakam ile makine kolundaki işaret noktası ② aynı hizaya gelene kadar ok yönünde çevirin.
- 2) Rakamlar milimetre (mm) cinsinden verilmiştir.

Üst besleme uzunluğu

Üst besleme uzunluğunun nasıl ayarlanacağı konusu için, sayfa 64'te "**VI-18. Alt besleme miktarını okuma potansiyometresinin düzeltilmesi**" bölümüne bakınız.

11. İğne takma

DİKKAT: Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



* Motora giden gücü kapatın.

DBx1 iğne kullanın (DP tipi dikiş makinelerinde DPx1 kullanın).

- İğne milini en yüksek konuma getirmek için kasnağı çevirin.
- İğne kelepçesi vidasını (2) gevşetin. İğneyi (1), çentik (2) tam sağa (3) bakacak şekilde tutun.
- İğneyi iğne milindeki deliğe ok yönünde ve sonuna kadar itin.
- 4) İğne kelepçesi vidasını 2 iyice sıkın.
- 5) İğnedeki yivin 🕒 tam sola D baktığını kontrol edin.

12. Masuranın takılması



- 1) Masurayı, masuradaki iplik saat yönünde dönecek şekilde tutarak mekiğe yerleştirin.
- İpliği mekikteki yarıktan ① geçirin. İpliği iplik geçiş yerine ② doğru çekince, gergi yayının altındaki iplik geçiş yerinden iplik ② çıkar.
- 3) Masuradaki ipliği 3 çekerken, masuranın ok yönünde döndüğünü kontrol edin.

13. Hava kaynağının bağlanması ve ayarı



DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için makinenin gücünü kapatın ve çalıştırma pedalına bassanız bile makinenin çalışmadığını kontrol edin.



- Hava hortumunu ①, üniteyle birlikte temin edilen tek dokunuş kolaylığı bağlantısına ② takın.
- Tek dokunuş kolaylığı bağlantısını 2, tıklama sesi duyulana kadar bağlantıya 3 doğru itin.
- Hava basıncını 0,5 MPa (5kgf/cm²) olarak ayarlayın.

Basınç yeterli değilse topuzu **()** kaldırıp saat yönünde (**C** yönünde) çevirin. Basınç çok yüksekse topuzu saat yönü tersine (**D** yönünde) çevirin. Hava basıncı 0,5 MPa (5 kgf/cm²) olarak ayarlandığı zaman topuzu **()** indirip sabitleyin.

V. İSTEĞE BAĞLI CİHAZLARIN MONTAJI

1. Çift pedallı ünite için

DİKKAT:

Elektrikli parçaları hasara karşı korumak için, çift pedallı üniteyi monte etmeden önce dikiş makinesinin gücünü mutlaka kapatın.







- 1) Çift pedallı ünite kablosunu **2**, kumanda kutusundaki **1** kablo deliğinden geçirin.
- Çift pedallı üniteyi, elektrik kutusundaki ana PCB (baskılı devre kartı) üzerindeki CN41'e takın. Topraklama kablosunu, topraklama kablosu tespit vidasını () kullanarak elektrik kutusunun altına tespit edin.



Sol pedal, 2 adımlı pedal (manuel çalışma, durdurma)

 Malzemeyi, manuel çalıştırma modundayken makineye yerleştirin. El kumandalı düğmedeki LED yanıp söner. Pedalın ilk adımına bastığınızda, dikiş makinesinin baskı ayağı aşağı iner. Pedalın ikinci adımına bastığınızda, dikiş makinesinin baskı ayağı en alt konumda kalırken dikiş makinesi çalışmaya başlar.

Dikiş makinesinin baskı ayağı en alt konumdayken pedalın ilk adımına bastığınızda, dikiş makinesi baskı ayağı yukarı çıkar.

 Dikiş sırasında pedala basarsanız makine durur. Pedala tekrar basarsanız makine yeniden dikmeye başlar.

Sağ pedal (yüksek ve düşük hız arasında geçiş)

- 1) Dikiş sırasında pedala basarsanız, ilmek hızı yüksek iken düşük hız olarak değişir.
- 2) Makine dururken pedala basarsanız, iplik kesicisi çalışarak ipliği keser ve dikiş makinesi durur.

2. İstifleyicinin montajı

DİKKAT:

Elektrikli parçaları hasara karşı korumak için, çift pedallı üniteyi monte etmeden önce dikiş makinesinin gücünü mutlaka kapatın.





- 1) Tespit vidalarını 2 kullanarak solenoid valf grubunu 1 solenoid valf montaj plakasına 3 takın.
- 2) Malzeme baskı ayağı silindir grubunu (), tespit vidalarını () kullanarak makine kafası tarafına yerleştirin. Silindirin malzemeyi hafif tutmasını sağlamak için, silindirin üst ucunu () uzatın.
- 3) Solenoid valfin Φ4 hava borusunu 🕖 masadaki delikten geçirip silindire 🕢 bağlayın.



4) Vidaları (9) kullanarak masa braketini (10) taşıyıcı plakaya (8) takın.



5) ve vida somunlarını kullanarak taşıyıcı alt dikmeyi masa tezgahına geçici olarak yerleştirin. Ardından ve ve vida somunlarını gevşetin.



Contraction of the second seco



6) İstifleyici ana gövdesini, vida pulu ve somunları rı (10), (10), (10) kullanarak taşıyıcı alt dikmenin (10) üzerine tespit edin.

 7) İstifleyicinin ana gövdesini, giysi tokatlayıcısı
 (1) taşıyıcı plakanın (3) içinde kalacak şekilde hareket ettirin. Ardından, 5. adımda geçici olarak tespit edilmiş olan (12) - (15)'i iyice sıkın.

 8) Hava tabancasının hava borusunu dallara ayırın. Hava borusunu, istifleyici solenoid valfinden
 Ø gelen Φ6 hava bağlantısına Ø bağlayın. (Hava borusu şemasına bakın.)



 İstifleyici solenoid valfinin @ kablosunu, kumanda kutusunun içine takılmış olan CN46'ya bağlayın.





İş parçası tutucusunun ayarlanması



DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için makinenin gücünü kapatın ve çalıştırma pedalına bassanız bile makinenin çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca, parmaklarınızı aşağı inen istifleyici iş parçası tutucunun altına kaptırmamaya dikkat edin.



- İş parçası tutucusunun ① basıncını standart değere ayarlayın, bu sayede iş parçası tutucusu iki kat malzemeyi hafifçe tutar ve istifleyici kumaş tokatlama çubuğu hareket ettiği zaman malzemenin düzgün çıkmasını sağlar. (A boşluğu)
- Basıncı ayarlamak için iş parçası tutucu kilit somununu 2 gevşetin, basıncı azaltmak için iş parçası tutucusunu saat yönü tersine, arttırmak için saat yönünde çevirin.



3) **B** süngeri sarf malzemesidir. Aşındığı zaman yenisiyle değiştirin. (Parça numarası: 18072603)

İstifleyici emniyet çubuğunun takılması

 $\underline{\mathbb{N}}$

DİKKAT:

Parçaların sıkıca monte edildiğini kontrol edin, parçaların yerinden çıkması halinde yaralanmalar olabileceği için vidaları ve cıvataları iyice sıkın.

Emniyet çubuğunu dikiş makinesi masasına takın.



- 1) A ve B emniyet çubuğu montaj plakalarını, A ve B emniyet çubukları takılacak kadar gevşetin.
- 2) İlgili emniyet çubuklarını birleştirip A ve B montaj plakalarına takın, ardından Montaj cıvatalarıyla tespit edin.
- 3) D emniyet çubuğunu yere değecek kadar aşağı indirip kelebek vidayla tespit edin.

İstifleyici zamanlamasının ayarlanması



DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için makinenin gücünü kapatın ve çalıştırma pedalına bassanız bile makinenin çalışmadığını kontrol edin.





 İstifleyici zamanlamasını ayarlarken, kumaşın toplandığı masada iş parçalarının uzunlamasına simetrik olarak toplanmasını sağlayın ki iş parçaları dengeli olarak istiflensin.

650 mm ya da daha kısa olan iş parçaları için, dikiş makinesi dikişi bitirdiği anda iş parçası tutucu çubuğun önü harekete geçecek şekilde çalışma panelinin üzerindeki ilmek sayısını ayarlayın.



Çalışma paneli ayar prosedürü

1) LCD 1) görünümünü dikiş hazır haline getirin.



 2 LCD
 görünümünü değiştirmek için HAZIR tuşuna

 basın.



③ LCD'de ① çalışma moduna geçmek için [S01]
 VERİ tuşuna ⑤ basın.



④ Dikiş verilerine kaymak için, istifleyici çalışma konumu seçilene kadar ÖĞE SEÇME tuşuna ④ basın. İş parçası tutucu çubukta, malzeme uzunluğuna bağlı olarak ön tarafın çalıştırıldığı ilmek sayısını ⑥ belirlemek için VERİ DEĞİŞTİR tuşuna ⑤ basın.

6



Ayar prosedürü tamamlandıktan sonra, çalışma panelini hazır hale getirmek için HAZIR tuşuna 🛛 basın, ardından makineyi çalıştırın.







- Kumaşın toplandığı masada istiflenen iş parçası adedini arttırmak için masanın konumunu değiştirin.
 - Çatal pimi 1 çıkarın, masa kontrol pimini 2 çekip çıkarın, kolu 3 gevşetip kumaşın toplandığı masayı 4 alçaltın.
 - (2) Kumaşın toplandığı masayı (4) istediğiniz yüksekliğe indirin. Masa kontrol pimini, kumaşın toplandığı masa borusundaki deliğe
 (5) takın; çatal pimi (1) masa kilit pimine (2) takın ve kol ile (3) tespit edin.
 - (3) İş parçası ön ve arka katlama çubuklarındaki cıvataları
 (6) gevşetin, bu çubukların çubuk lastik kısımlarını kumaşın toplandığı masanın
 (7) ortasına hizalayın, iş parçasını tutan çubukları cıvatalarla
 (6) tespit edin.

3. Masura sarıcısının montajı ve ayarı



DİKKAT:

Vidaları daha büyük bir tornavida ve somun anahtarıyla iyice sıkın, aksi takdirde parçalar çıkarak yaralanmalara yol açabilir.

(1) Masura sarıcısının montajı



 Masura sarıcısını 2, iki tespit vidası yardımıyla 3 masura sarıcı montaj plakasına 1 tespit edin. Ayrıca masura sarıcısının 2 kablo demetini masura sarıcı montaj plakasındaki 1 B deliğinden geçirip bunları masura sarıcı buatı kablo demetine 2 bağlayın. 2'nin diğer ucunu ana PCB (baskılı devre kartı) üzerinde CN61'e yerleştirin.

 İplik çardağı montaj plakasını 3, dört tespit vidası yardımıyla 3 masura sarıcı montaj plakasına 1 tespit edin.

iplik çardağı grubunu
 'deki deliğe
 monte
 monte
 monte
 somun ile
 tespit edin.

 Gerginlik düzenleyicisini (4), iki adet tespit vidası yardımıyla (3) masura sarıcı montaj plakasına (1) tespit edin.

(2) Masura sarıcısının montajı ve iplik geçirilmesi



 ve e tespit vidalarını kullanarak masura sarıcısını ek masaya monte edin ve soldaki şekilde verilen boyutları koruyun.

 İpliği makara tutucusuna B yerleştirin, iplik alıcı kılavuz kolundan A geçirin, ardından gerginlik düzenleyicisinden G geçirin ve masuraya sarın.

 3) İplik alıcı kılavuz kolu (A) ve makara tutucuyu (B) tespit edin. Makara tutucu (B), kılavuz grubundan
 (A) gerginlik düzenleyicisine (C) iplik yönlendirilirken ipliğin izlediği yola müdahale etmemelidir.

(3) Masuraya iplik sarma ve ayar



- Masurayı ① masura sarıcı milinin ② üzerine yerleştirin.
- İpliği masuranın üzerine ok
 vönünde dört ya da beş tur sarın.
- Masura sarıcısını durduran tırnak masuraya (ok yönünde) bastırıldığı zaman masuranın üzerine iplik sarılmaya başlar(şalter AÇIK konumda) (beyaz kabarma işaret noktası görülebilir) ve masuraya önceden belirlenen miktarda iplik sarıldığı zaman (masuranın dış çapının %80 – 90'ı) otomatik olarak durur.
- 4) Masura sarıcıyı durduran tırnak topuzunun kilit somununu gevşetin ve masura sarıcıyı durduran tırnak topuzunun konumunu değiştirerek masuraya sarılacak olan iplik miktarını ayarlayın. (Topuz yönünde hareket ettirilirse, sarılacak olan iplik miktarı artar.)

(Tırnak ok yönünde **()** hareket ettirilirse, sarılacak olan iplik miktarı artar.)

- Masurayı sararken, topuz yardımıyla gerginlik düzenleyicinin uyguladığı iplik gerginliğini 0,4 N ile 0,5 N arasında ayarlayın.
- 6) İpliğin masuranın ortasına sarılması için vidayı
 6) gevşetin, gerginlik düzenleyicisini bir yönde
 (G) (sağa ya da sola) hareket ettirerek gerginlik düzenleyicisinin konumunu ayarlayın.

 ŞDikiş makinesini devre kesici G AÇIK konumdayken kullanın. Devre kesici G AÇIK konumdayken bile (beyaz nokta işareti görünürken) bobin sarıcı çalışmazsa, devre kesiciyi bir kez G
 KAPALI konuma getirin ve sonra yeniden AÇIK konuma getirin.
 Mutlaka orijinal JUKI masura ve mekik kullanın.

- 22 -

4. Kopan ipliği saptama cihazının montajı ve çalışma panelinin hazırlanması



DİKKAT:

Vidaları daha büyük bir tornavida ve somun anahtarıyla iyice sıkın, aksi takdirde parçalar çıkarak yaralanmalara yol açabilir.





2 numaralı gerginlik düzenleyici grubunun ger-1) ginlik düzenleyici somununu 1 gevşetin. 1 den b'e kadar olan parçaları sökün.

6 sensör plakası montaj plakasını 7 ve 8 vi-2) dalarıyla yerleştirin. Kopan ipliği algılama plaka kablosu grubunun halka krimp bağlantısını da vidayla 🕖 tespit edin.

- 0
- Æ A 10

Kopan ipliği saptayan kılavuzu (9), soldaki şekil-3) de gösterildiği gibi iplik germe yayının üzerine koyun.

Kopan ipliği algılama plakası kablo grubunu 🛈 4) ve kopan ipliği algılama plakası kılavuz burcunu **(1)** kopan ipliği algılama plakası tespit vidasıyla geçici olarak tespit edin.



- 5) 1). adımda çıkarılmış olan **●**'den **⑤**'e kadar olan parçaları yeniden monte edin.
- 6) Kopan ipliği algılama plakasını, algılama plakasını iplik alma yayına bastırma miktarının 0,5 mm ya da daha az olduğu konuma getirin. Ardından vidayı **1** sıkın.



Çalışma paneli ayar prosedürü

1) LCD 1) görünümünü dikiş hazır haline getirin.



 2 LCD ① görünümünü değiştirmek için HAZIR tuşuna ② basın.



③ LCD'de ① [U01] manipülatörün çalışmasını istemek için MOD tuşuna ③ basın.



(4) LCD ① üzerinde [U23] kopan ipliği algılama işleminin seçilmesini istemek için ÖĞE SEÇME tuşuna ④ basın. Ardından, VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu ⑤ kullanarak cihaz uygulamasına geçin.



Ayar prosedürü tamamlandıktan sonra, çalışma panelini hazır hale getirmek için HAZIR tuşuna 2 basın, ardından makineyi çalıştırın.



7) Elektrik kutusunun ön kapağındaki kablo tutucu plakanın tespit vidalarını (B) gevşetin. Kabloları tutan plakayı yükseltin, kopan ipliği algılayan plaka kablo grubu (D) demetini delikten geçirin.



Elektrik kutusu kapağını tespit eden dört vidayı Ø sökün. Kapağı açın.

- Kopan ipliği algılayan plakanın kablo gurubu konektörünü, kumanda kutusunun içindeki ana PCB'nin (baskılı devre kartı) üzerinde bulunan CN60'a yerleştirin.
- Elektrik kutusu kapağını tespit edin, kabloları tutan plakayı alçaltın ve kapağı vidalarla tespit edin.



5. Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihazın montajı

(1) Masurada kalan iplik miktarının algılanmasının düzenlenmesi

Operatör veri giriş ekranı





Masurada kalan iplik miktarının saptanması arızalı

Masurada kalan iplik miktarının saptanması etkin değil



Masurada kalan iplik miktarını algılama sayısını belirlerken görülen ekran.



- 1) Ekranda operatör giriş ekranına geçmek için
 - tuşuna basın.
- Veri öğesini U01'den U21'e değiştirmek için tuşuna basın.
- Masurada kalan iplik miktarını algılamanın (+) ya da - tuşuyla etkin hale gelip gelmeyeceğini belirleyin.

 Masurada kalan iplik miktarını algılama sayısını belirleyin.

Veri öğesini U21'den U22'ye değiştirmek için



(Eğer U21 veri öğesi etkisiz kılınmışsa, veri öğesi U22 olarak değiştirilemez.)

Bu bölümde belirlenen değer, dikiş makinesi panelinde iplik bitti uyarısının görüleceği masurada kalan iplik miktarını saptama sayısını belirler (dikiş makinesinin bir sonraki dikişe geçmesini önlemek için)

Masurada iplik bitti uyarısı verildiği zaman masurada hala iplik olduğunu düşünüyorsanız, yukarıda belirtilen sayıyı artırarak ayar yapın. Veri ayar aralığı 0 ile 19 arasındadır.

Masurada kalan iplik miktarını algılama sayısını 0 olarak belirlerseniz, masurada kalan iplik miktarını algılama geçici olarak iptal edilmiştir.

Masurada kalan ipliği algılama çalışmıyorsa, önce bu veri öğesi için belirlenen değeri kontrol edin.

- 26 -

(2) Sensör konumunu ayarlama prosedürü

Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihazda iki adet sensör kullanılır. Bu sensörlerin konumu hatalı olursa cihaz düzgün çalışmaz.



1. Başlangıç konumu sensörü **1**

Bu iki sensörden cihazın alt tarafında bulunanı başlangıç konumu sensörüdür ().

Algılayan çubuk çağanozda saklandığı zaman sensör ışığının söndüğünü, tekrar döndüğü zaman yandığını kontrol edin.

2. Algılayan sensör 2

Cihazın üst tarafındaki algılayan sensör **2**, masurada kalan iplik miktarını algılar. Sensörün montaj konumu aşağı ya da yukarı kaydırılarak kalan iplik uzunluğu değiştirilebilir.

Masurada kullanılacak ipin tipine ve proses için belirlenen dikiş uzunluğuna göre sensör konumunu mutlaka ayarlayın.

 Dikişte kullanılacak olan ipi masuranın üzerine eşit dağılacak şekilde sarın. İpliğin sarım uzunluğu aşağıda kabaca tanımlanmıştır.

Örnek) Dikiş uzunluğu 0,5 m ise:

(Her algılamada (Algılama sayısı) (Algılama sırasında masurada	0,5 m	×	5	+	1,5 m	=	4m
iplik uzunlugu) kalan iplik uzunlugu)	(Her algılamada iplik uzunluğu)	ı (A lı	gilama sayıs	sı) (Alg kala	ıılama sırasında m ın iplik uzunluğu)	nasurada	

- 2) Masurayı mekiğe takın (özel). Mekiği çağanoza koyun.
- 3) Algılayan iki sensörün tespit vidalarını (3) biraz gevşetin.
- Algılama sensörünü (2) en yüksek konumundan itibaren azar azar aşağı indirme için, solenoid kolunu (4) bir elinizle aşağı bastırırken eksantrik pimi (5) çevirin.
- 5) Sensörü 2), ilgili monitör lambası yanana kadar aşağı indirin.
- 6) Solenoid kolunu aşağı yukarı dikkatli hareket ettirerek, algılayıcı sensör 2 monitör lambasının yanıp söndüğünü kontrol edin.
- 7) Monitör lambasının yandığı konum ve söndüğü konum farklıdır. Dolayısıyla yukarıdaki kontrolü önceki konumda yapmak şarttır.
- 8) Sensörün doğru konumu bulunduktan sonra, algılayıcı sensör tespit vidasını (3) iyice sıkın. Ardından sensörün yerinin değişmesini önlerken vidayı dikkatli sıkın.

(3) Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihazların montajı



Önceden ayarlanmış olan sürücü cihazın takıldığını kontrol edin. Aksi takdirde dikiş makinesi arızalanabilir.







 Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihazın monte edileceği iki ön yatak saplamasını () dikiş makinesinden çıkarın.

 Taban plakası statorunu 3, 4, üniteyle birlikte temin edilen yatak saplamaları 1 arasındaki yatağa monte edin.

Biri sol yan ve diğeri sağ yan için olmak üzere iki tip taban plakası statoru, ③ ve ④, vardır. Doğru monte ettiğinizi kontrol edin.

Sol yan taban plakası statoru (uzak taraf)	Düz alan Küçük	
Sağ yan taban plakası statoru (Operatör tarafı)	Düz alan Büyük	



 Sağ ve sol taban plakası statorları 3 ve 4 üzerindeki sürücü cihazı 2, üniteyle birlikte temin edilen vidalarla 5 sabitleyin. Sürücü cihazı 2, algılayıcı çubuk çağanozun içinin merkezine doğru bakacak şekilde sabitleyin.



 Kumanda kutusunun ön kapağındaki kablo tutucu plakadaki tespit vidalarını Ø gevşetin ve kablo tutucu plakayı yukarı kaldırın. Solenoid kablosunu ve sensör kablosunu delikten geçirin.

Elektrik kutusu kapağını tespit eden dört vidayı **3** sökün. Kapağı açın.









- Solenoidden çıkan pimleri, paneldeki CN59'un boş alıcılarına takın. Siyah pimi 8 numaraya ve beyaz pimi 4 numaraya takın. Sensör konektörünü CN68'e takın.
- 6) Elektrik kutusu kapağını kapatın. Elektrik kutusundan gelen kabloları kablo tutucu plakayla kelepçeleyin. Şimdi sıra, masurada kalan iplik miktarını algılayan sensörün montajına geldi. Kapaktaki vidaları sıkmayı unutmayın.
- Dikiş makinesinin güç şalterini AÇIK konuma getirin. Masurada kalan iplik algılamasını ayarlayın. (Ayar prosedürü için sayfa 26'da bakınız "V-5-(1) Masurada kalan iplik miktarı algılamanın ayarlanması".)

Hatalar hakkında

- Çalışma panelinde [E998] hata uyarısı görülürse, dikiş makinesinin güç şalterini kapatıp konektörlerin panele düzgün takılıp takılmadığını kontrol edin.
- Sürücü cihazı temizlemek için kapağını çıkarın. Özellikle sensör ve sürücü kısmı dikkatli temizlenmelidir.

(4) Dikiş

- 1) Masurada kalan iplik miktarı ayar sayacını "1" değerine getirin. Sayaç değeri (+) ve (-) tuşları yardımıyla değiştirilebilir.
- 2) Normal dikişe başlayın. (Test dikişi için, gerçek prosesteki dikiş uzunluğu ile aynı uzunluğu seçin.)
- 3) Dikiş makinesi dikişe devam eder ve iplik kesici tekrar tekrar iplik keser. Sonunda masuradaki iplik biter ve algılayıcı sensör masuradaki ipliğin bittiğini algılar. Sensör masuradaki ipliğin bittiğini algıladığı zaman, sayaçta görülen değer "1" iken "-1" olur ve uyarı sesi duyulur.
- 4) Masurada kalan gerçek iplik miktarını kontrol edin ve sayaç değerini buna göre ayarlayın.
- 5) Masurada iplik bittiğinde sensör tarafından algılanan masura üzerinde kalan iplik miktarı, en uygun koşullarda bile farklılık gösterir. Bu değişiklik, iplik tipi ya da dikiş uzunluğu nedeniyle ortaya çıkar. Referans olarak, masurada kalan ipliğin uzunluğu yaklaşık olarak masuranın çevresinde üç sarım kadar değişir. İplik uzunluğu aşağıdaki örnekte gösterildiği gibidir. Sayacı, masurada kalan iplik miktarı "uzunluktaki değişimin yarısı +0,5 m" olacak şekilde ayarlayın.

[İplik uzunluğu örneği, masuraya üç tur iplik sarımına eşittir.]

	Bükümlü iplik #60, #80	Masuranın etrafında üç tur için yaklaşık 2,5 m'dir.
	Polyester iplik #60, #80	Masuranın etrafında üç tur için yaklaşık 3 m'dir.
	Bükümlü iplik, Polyester iplik #30	Masuranın etrafında üç tur için yaklaşık 2 m'dir.

- 6) Sayaç değeri bir arttırılırsa, masurada kalan iplik miktarı bir dikiş uzunluğu kadar azalır.
- 7) Yukarıda belirtildiği gibi masurada kalan iplik miktarındaki farklılık nedeniyle, sayaç değerinin ayarına bağlı olarak masuradaki iplik dikiş sırasında tamamen bitebilir. Sayaç değerini, dikiş koşullarına bağlı olarak hiçbir dikiş sırasında masuradaki iplik bitmeyecek şekilde ayarlayın.
- 8) Masurada kalan iplik miktarı ayarı sayaçta "1" olmasına rağmen dikiş sırasında iplik bitiyorsa, ya da tersine sayaç değeri "19" olmasına rağmen masurada çok fazla iplik kalıyorsa algılayıcı sensörün yeri ayarlanmalıdır. (Ayar prosedürü için bakınız sayfa 27 "V-5-(2) Sensör konumunu ayarlama prosedürü") Masuradaki iplik biterse → Algılayıcı sensörü biraz aşağı indirin.

Masurada kalan iplik çok uzun ise \rightarrow Algılayıcı sensörü biraz yukarı çıkarın.

(5) Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihazın düzgün çalışması için

Bu cihaz, masurada kalan iplik miktarını mekanik olarak saptar. Cihaz iplik kesildikten sonra algılama yaptığı için, masurada kalan iplik miktarı bir miktar değişkenlik gösterir. Masurada kalan iplik miktarındaki değişkenlik, şu noktalara dikkat ederek en aza indirilebilir.

1. Masuraya iplik sarma şekli

Masurada kalan iplik miktarını saptama cihazı, masuraya sarılı ipliğe algılayıcı mille doğrudan dokunarak iplik miktarını algılar. Dolayısıyla masuraya dengeli iplik sarılmış olması önemlidir. Özellikle sarım işleminin başında masuraya nasıl iplik sarıldığını dikkatli kontrol edin.



2. Dikiş uzunluğu

Cihaz algılamayı iplik kesme işleminden sonra yaptığı için, dikiş uzunluğuna bağlı olarak masurada kalan iplik miktarındaki farklılık derecesi değişir.

Genel olarak, dikiş işlemindeki dikiş uzunluğu kısaldıkça, masurada kalan iplik miktarında görülen farklılık azalır. Dikişte çoklu proseslerin birlikte uygulandığı yerlerde dikiş uzunluğu prosese göre değiştiği için farklılık artabilir.

<Farklılık için Kılavuz>



Masuraya üç tur sarılan ipliğin uzunluğu

Bükümlü iplik #60, #80	Yaklaşık 2 – 2,5 m	
Polyester iplik #60, #80	Yaklaşık 3 m	
Bükümlü iplik, Polyester iplik #30	Yaklaşık 2 m	

W. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

1. Çalışma panelindeki düğmelerin kullanımı ile ilgili açıklamalar



Çalışma panelinde, arka aydınlatma rengine bağlı olarak üç farklı mod vardır.

Mavi: Giriş modu ... Verilerin değiştirilebildiği durum

Yeşil: Dikiş modu ... Dikiş dikilebilen durum

Sarı: Hata durumu ... Hata meydana gelen durum
Sembol	İsim	Fonksiyon	Sembol	İsim	Fonksiyon
0	LCD ekran bölümü	Dikiş çeşidi numarası ve şekli gibi çe- şitli veriler izlenir.	C	MANİPÜLATÖR B ALANI tuşu B	Manipülatör öğelerini seçmek için kullanılır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.
0	HAZIR tuşu	Dikişe başlamak için buraya basılır HAZIR tuşuna her basıldığında, "dikişe hazır" hali ve "veri girişi" hali arasında geçiş yapılır.	Ø	MANİPÜLATÖR C ALANI tuşu	Manipülatör öğelerini seçmek için kullanılır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.
8	SIFIRLAMA tuşu	Bir hatayı sıfırlamak, beslemeyi başlangıç konumuna getirmek ya da sayacı sıfırlamak için buraya basılır	₿	MANİPÜLATÖR D ALANI tuşu D	Manipülatör öğelerini seçmek için kullanılır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.
4	MOD tuşu	Bellek düğmesindeki verileri değiştir- mek için buraya basılır	ø	BÜZGÜ ALANI A tuşu	Büzgü öğelerini izlemek için kullanı- lır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.
6	BASKI AYAĞI tuşu	Baskı ayağını kaldırmak/indirmek için buraya basılır	0	BÜZGÜ ALANI B tuşu	Büzgü öğelerini izlemek için kullanı- lır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.
6	MASURA SARIM tuşu	Masura sarmak için buraya basılır	Ø	BÜZGÜ ALANI C tuşu	Büzgü öğelerini izlemek için kullanı- lır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.
Ø	DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşu	Dikiş çeşidi numarasını ekranını seç- mek için kullanılır	Ø	BÜZGÜ ALANI D tuşu	Büzgü öğelerini izlemek için kullanı- lır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.
8	VERİ tuşu	Veri ekranını seçmek için kullanılır	Ø	KOPYALAMA tuşu	Bir dikiş çeşidini kopyalamak için buraya basılır
9	SAYAÇ tuşu	Sayaç ekranını seçmek için kullanılır	2	ÖĞRETME tuşu	Öğretmek için buraya basılır
0	ÖĞE SEÇME tuşu	Dikiş çeşidi numarası, veri numarası vb. seçmek için kullanılır	Ø	ILERİ tuşu	Öğretme bölümünü ileri aktarmak için kullanılır
0	VERI DEĞİŞTİRME tuşu +	Çeşitli verileri değiştirmek için kullanı- lır	Ø	GERİ tuşu	Öğretme bölümünü geri aktarmak için kullanılır
Ð	GEÇİCİ DURDURMA tuşu	İşlemi geçici olarak durdurmak için kullanılır	Ø	DIKIŞ ÇEŞIDI TESCİL tuşu	Bir dikiş çeşidinin tescil edilebilece- ği kısayol tuşudur. İstenen bir dikiş çeşidi ayar ekranı için kısayol belir- lemeye imkan tanır.
ß	SAĞ/SOL DEĞİŞİM tuşu	Veri kopyalarken, verinin sağ ve sol değişimli olarak kopyalanıp kopyalan- mayacağını seçmek için kullanılır.	Ø	PARAMETRE TESCIL tuşu F1 F2 F3 F4 F5 F6	Bir parametrenin tescil edilebileceği kısayol tuşudur. İstenen bir dikiş çeşidini, dikiş pa- rametresini ya da ayar verilerini izlemek üzere kısa yol belirlemek mümkündür.
C	MANUEL SEÇME tuşu	OTOMATIK ya da MANUEL modu seçmek için kullanılır	Ø	HIZ DEĞİŞKENİ DİRENCİ	Bu değişken direnci yukarı çekerek ilmek hızı arttırılabilir, aşağı çekerek azaltılabilir.
ß	MANİPÜLATÖR A ALANI tuşu	Manipülatör öğelerini seçmek için kul- lanılır Bu düğmeye her basışta ayarlanan öğe değişir.	•	LCD ayarı için DEĞİŞKEN DİRENÇ	Ekran kontrastı ayarlanabilir.

2. Dikiş makinesinin temel çalışması

1) Güç şalterini AÇIK konuma getirin.

2) Dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.

Dikiş makinesinin güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde, o an seçili olan dikiş çeşidi numarası **B** çalışma panelinde yanıp söner. Dikiş çeşidi numarasını değiştirmek isterseniz, istediğiniz dikiş çeşidini seçmek üzere ÖĞE SEÇME tuşuna **(1)** basın.

Dikiş makinesini satın aldığınızda, sayfa 41'de **"M-6. Dikiş verilerini değiştirme"** bölümünde belirtilen 1-3 arasındaki dikiş çeşidi numaraları fabrikada tescil edilmiştir. Bu 3 dikiş çeşidi numarasından birini seçin. (Tescil edilmemiş dikiş çeşitlerinin numarası ekranda görülmez.)



LCD **①** görünümü yukarıdaki gibiyken, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **①** (+) — basıldığında, LCD'de dört bölümlü görünüm izlenir.



3) Dikiş makinesini dikişe hazır hale getirin.

HAZIR tuşuna 2 O, bastığınızda, LCD ekranının 1 arka ışığı dikişe izin vermek üzere maviden yeşile döner.



LCD **①** görünümü yukarıdaki gibiyken, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **①** (+) — basıldığında, LCD'de dört bölümlü görünüm izlenir.



4) Dikişe başlayın.

Malzemeyi baskı ayağının altına yerleştirin. Başlat düğmesine basın. Dikiş makinesi dikmeye başlar.

* İsteğe bağlı olarak temin edilen pedal düğme seçilebilir.

3. 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 🕢 No. bastığınızda, o an seçili olan dikiş çeşidi numarası B yanıp söner.

3) Dikiş çeşidi tipini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna () () bastığınız zaman, tescilli dikiş çeşitleri sırayla ekranda görülür. 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 "VI-10. Sayfa 51, DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşunun kullanılması".

4. 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

bastirin.

Çalışma panelini masura sarım moduna getirin.

Giriş modunda ya da dikiş modundayken

MASURA SARIM tuşuna **()** basarak çalışma panelini masura sarım moduna getirmek mümkündür.

LCD'de masura sarım ekranı C görülür.

3) Masurayı sarmaya başlayın.

Başlat düğmesine bastığınızda, dikiş makinesi masurayı sarmaya başlar.

4) Dikiş makinesini durdurun.

Masuraya önceden belirlenen miktarda iplik sarıldıktan sonra, masura sarım kolu ① açılır. Dikiş makinesini

durdurmak için MASURA SARIM tuşuna **()** iya da başlatma düğmesine basın. Masurayı çıkarıp iplik kesici tutucu plakasıyla (3) ipliği kesin.

- MASURA SARIM tuşuna 🕞 📃 basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner.
- Başlat düğmesine bastığınızda, dikiş makinesi masurayı sarma modunda durur. İki ya da daha fazla masurayı sürekli sarmanız halinde başlatma düğmesini kullanmanız önerilir.

(2) Masura ipliği miktarının ayarlanması

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

- A Yönü: Bobindeki iplik miktarı azalır.
- B Yönü: Bobindeki iplik miktarı artar.



(3) Masura sarıcısını ayarlama



- Gerginlik düzenleyici topuzu ① kullanarak, iplik alıcı kılavuz gerginliğini 0,5 N ile 0,8 N (maksimum)arasında ayarlayın.
- Masura sarıcıyı durdurma mandalı kol tespit vidasını 2 gevşetin, masura çapının %80-90'ına düzgün ip sarılacak şekilde ayarlayın, masura sarıcı durdurma mandalı kolunu 3 sağa ya da sola hareket ettirince masura sarma işlemi biter.
- Masura sarıcısı, alt iplik baskı parçası () konumu değiştirilerek kullanılabilir. Alt iplik baskı parçasını yeniden konumlandırmak için alt iplik baskı parçasının tespit vidasını () çıkarıp kılavuzun () olduğu yerde konumlandırın.

Masuranın etrafına aşırı miktarda iplik sarılırsa, masura sarıcı miline iplik dolanarak arızaya yol açabilir.

5. Sayaç kullanımı

(1) Sayaç değerini ayarlama prosedürü

1) Sayaç ayar ekranını çağırın.

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

2) Sayaç tipini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna **()** basıldığı zaman, sayaç çeşidinin tipini temsil eden imge yanıp söner. Aşağıda görülen sayaç tiplerinden istediğinizi seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **()** + - basın.

3) Sayaç değerini değiştirin.

Sayaç ayar değerinin **C** yanıp sönmesi için ÖĞE SEÇME tuşuna **()** basın. Sayacın saymaya son vereceği değeri girmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **()** + - basın.

в

4) Sayaçtaki mevcut değeri değiştirin.

Mevcut değerin **D** yanıp sönmesi için ÖĞE SEÇME tuşuna **(1)** basın. Sayaçta o an sayılmış olan değeri silmek için SIFIRLAMA tuşuna **(3)** basın. Mevcut değeri VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu **(1)** + kullanarak da değiştirmek mümkündür.

(2) Sayaç tipleri



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.



2 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.



③ Kullanılmayan sayaç

(3) Sayımın bitmesi halinde sıfırlama prosedürü

Dikiş sırasında sayımın tamamlanması halinde, sayım bitti ekranının E tamamı yanıp söner. SIFIRLAMA () // tuşuna basınca sayaç sıfırlanır ve dikiş moduna döner. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.



D

Ω

123

B01

9999

С

Δ

6. Dikiş 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) Dikiş verilerini düzenleme ekranını çağırın.

VERİ tuşuna **3** bastığınız zaman, seçili olan dikiş çeşidi numarasına ait dikiş verilerini düzenleme ekranına **A** geçilir.

3) Değiştirilecek dikiş verisini seçin.

Hedeflenen veri öğesini seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna

Dikiş çeşidinden dolayı kullanılamayan ve kullanım dışı kalan veri öğeleri atlanır ve ekranda görülmez.

4) Veriyi değiştirin.

Değiştirilecek olan veri öğesinin resimli simgesi, **S**01 gibi alfanümerik bir rakamla verilir. Öğeye ait resimli simge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşu **(**+)

– kullanılarak seçilebilir.

→ Dikiş verilerinin detayları için bakınız sayfa 43 "VI-8. Dikiş verileri listesi".





7. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak

Başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalayarak, yeni dikiş verileri kolaylıkla programlanabilir.

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 Diversi bastığınızda, dikiş çeşidi seçimi ekranı A izlenir. Seçilmiş olan mevcut dikiş çeşidi numarası B yanıp söner. ÖĞE

SEÇME tuşuna **(**) seçin.

3) Başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalayın.

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

Kopyalama prosedürü için sayfa 50'de bakınız "**VI-9. Dikiş çeşidinin kopyalanması**".



8. Dikiş verileri listesi

Numara	a Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri	
S01	Çalıştırma modu		_	_	Manuel çalış-	
	Manuel çalışma		Seçim		ma	
	Otomatik çalıştırma (Malzeme dikiş makinesinin üzerine yerleştirildiğinde, önceden belirlenen süre geçtikten sonra dikiş makinesi dikmeye başlar.)	@0	-			
S02	Otomatik malzeme hizalama		-	_	Otomatik mal-	
	Otomatik malzeme hizalama olmadan	r de la comencia de l	Seçim		zeme hizala- malı	
	Otomatik malzeme hizalamalı	r de la comencia de l				
S03	Dikişin bitiş zamanı		0 - 200	msn	10	
S04	Kat sayısı değişimi		_	_	Üst ve alt mal-	
	Üst ve alt malzemeler 2 katlı dikiş	~	Seçim		zemeler 2 katlı dikiş	
	1 katlı dikiş					
S05	Dikiş sırasında baskı ayağının üstte/altta duruş ko da değişiklik yapılması	onumu arasın-	-	_	Baskı ayağı, di- kiş sırasında alt	
	Baskı ayağı, dikiş sırasında alt konumda durur	ଡ଼ <u>୳</u>	Seçim		konumda durur	
	Baskı ayağı, dikiş sırasında üst konumda durur	ଡ଼୳				
S06	Dikiş sonunda değişiklik		_	_	Malzeme ma-	
	Malzeme manipülatörden uzaklaştığı zaman di- kiş biter	♥€	Seçim		nipülatörden uzaklaştığı za- man dikiş biter	
	1 adet malzeme manipülatörden uzaklaştığı za- man dikiş biter	♥♣				
S10	Toplam ilmek sayısından sonra duruş	\$	0 - 9999	İlmek sayısı	0	
S11	Toplam ilmek sayısından sonra duruş hali		_	-	İplik kesildikten	
	İplik kesildikten sonra duruş	⊗×	Seçim		sonra duruş	
	İğne aşağıdayken duruş	@-₽-				
	İğne aşağıdayken duruş ve bir ilmek fazladan dikiş	⊘ - ≬ -				
S20	Manipülatörün üst kazıma hızı	, <u>∕</u>	0 - 9	Birim yok	8	
S21	Manipülatörün üst kendine çekme hızı	, ∕∆	0 - 9	Birim yok	8	
S22	Manipülatörün alt kazıma hızı	*. 	0 - 9	Birim yok	8	
S23	Manipülatörün alt kendine çekme hızı	*≂,	0 - 9	Birim yok	8	

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
S24	Kumaşta hav saptama seviyesi	I	0 - 10	Birim yok	0: Kumaşta hav sapta- ma yapılmaz.
S25	Manipülatör basıncı aralıklı ayar kısmının	ayarlanması	-	-	Manipülatör basıncı
	Manipülatör basıncı aralıklı ayar kısmı- nın ayarı yok	0 🛲			aralıklı ayar kısmının ayarı yok
	A kısmı ayarı	ê 1			
	B kısmı ayarı	₿ ∰ ₩			
	C kısmı ayarı	° 4 ₩			
	D kısmı ayarı	ê			
	E kısmı ayarı	\$			
	F kısmı ayarı	\$			
	G kısmı ayarı	€ ₩			
	H kısmı ayarı	€ 4	-		
	l kısmı ayarı	≗ ∕	-		
	J kısmı ayarı	1			
S26	Üst manipülatör basıncının kesintili za- man aralığında ilmek sayısı		0 - 10	İlmek sayısı	0 [S25] Manipülatör basıncı aralıklı ayar kısmı "Ayar yok" şeklinde ayarlandığı zaman başlangıç değeri ekranda görülmez.
S27	Alt manipülatör basıncının kesintili za- man aralığında ilmek sayısı	^{₩2}	0 - 10	İlmek sayısı	0 [S25] Manipülatör basıncı aralıklı ayar kısmı "Ayar yok" şeklinde ayarlandığı zaman başlangıç değeri ekranda görülmez.
S28	Makinenin A hızı (tavşan)	@ *	200 - 3500	sti/min	3500
S29	Makinenin B hızı (kaplumbağa)	B 🦛	200 - 3500	sti/min	1500
S30	Dikiş başlangıcı - İğne ardı seçimi		_	-	Geri beslemeli dikişsiz
	Geri beslemeli dikişsiz	ΝØ			
	Geri beslemeli dikişli	И	-		

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
S31	Dikiş başlangıcı - İğne ardı ilmek sayısı - A	ų	0 - 15	İlmek sayısı	4 Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş [S30] eğer "Geri beslemeli dikişsiz" olarak ayarlan- mışsa başlangıç değeri görülmez.
S32	Dikiş başlangıcı - İğne ardı ilmek sayısı - B	₽Ţ	0 - 15	İlmek sayısı	4 Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş [S30] eğer "Geri beslemeli dikişsiz" olarak ayarlan- mışsa başlangıç değeri görülmez.
S33	Dikiş başlangıcı - İğne ardı manipülatör du	Irumu	-	_	Manipülatörsüz
	Manipülatörsüz	Ø,ª			
	Manipülatörlü	4 <u>-</u>			
S34	Dikiş sonu - İğne ardı seçimi		-	_	Geri beslemeli dikiş-
	Geri beslemeli dikişsiz	ØŅ		SIZ	
	Geri beslemeli dikişli	Ν			
S35	Dikiş sonu - İğne ardı ilmek sayısı - C		0 - 15	İlmek sayısı	4 Dikiş sonunda geri bes- lemeli dikiş [S34] eğer "Geri beslemeli dikişsiz" olarak ayarlanmışsa başlangıç değeri görül- mez.
S36	Dikiş sonu - İğne ardı ilmek sayısı - D	Ņ	0 - 15	İlmek sayısı	4 Dikiş sonunda geri bes- lemeli dikiş [S34] eğer "Geri beslemeli dikişsiz" olarak ayarlanmışsa başlangıç değeri görül- mez.
S37	Dikiş sonu - İğne ardı manipülatör durumu	l	-	-	Manipülatörsüz
	Manipülatörsüz	⊘№			
	Manipulatoriu				
S40	A Kısmı – Büzgü miktarı	mm	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünü- mü" seçildiğinde görülür.
S40	A Kısmı – Büzgü oranı	` ∭ %	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçil- diğinde görülür.
S41	Makine kafası kısmı hızı A	a ∭	200 - 3500	sti/min	3500
S42	Büzgü değiştirme konumu A (ilmek sayı- sı)	A 💭	0 - 9999	İlmek sayısı	0
S43	B Kısmı – Büzgü miktarı	® <u>,∭∧</u> mm	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünü- mü" seçildiğinde görülür.

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
S43	B Kısmı – Büzgü oranı	[®] %	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S44	Makine kafası kısmı hızı B	<u>ته</u> م	200 - 3500	sti/min	3500
S45	Büzgü değiştirme konumu B (ilmek sayısı)	® 🕅	0 - 9999	İlmek sayısı	0
S46	C Kısmı – Büzgü miktarı	© mm	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S46	C Kısmı – Büzgü oranı	©_%	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S47	Makine kafası kısmı hızı C	ت الس الس	200 - 3500	sti/min	3500
S48	Büzgü değiştirme konumu C (ilmek sayısı)	© 🔊	0 - 9999	İlmek sayısı	0
S49	D Kısmı – Büzgü miktarı	©	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S49	D Kısmı – Büzgü oranı	©%	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S50	Makine kafası kısmı hızı D	<u>ू</u> ि ि	200 - 3500	sti/min	3500
S51	Büzgü değiştirme konumu D (ilmek sayısı)	© 🕅	0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak be- lirlendiğinde, [S51] ile [S68] ara- sındaki veri öğeleri görülmez.
S52	E Kısmı – Büzgü miktarı	© mm	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S52	E Kısmı – Büzgü oranı	<u>®</u> %	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S53	Makine kafası kısmı hızı E	ت ت س	200 - 3500	sti/min	
S54	Büzgü değiştirme konumu E (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak be- lirlendiğinde, [S55] ile [S68] ara- sındaki veri öğeleri görülmez.
S55	F Kısmı – Büzgü miktarı	© ∭ mm	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S55	F Kısmı – Büzgü oranı	©%	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S56	Makine kafası kısmı hızı F	с Ц С	200 - 3500	sti/min	
S57	Büzgü değiştirme konumu F (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak be- lirlendiğinde, [S58] ile [S68] ara- sındaki veri öğeleri görülmez.

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
S58	G Kısmı – Büzgü miktarı	۲۵۰ مس	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S58	G Kısmı – Büzgü oranı	<u>،</u> ۳	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S59	Makine kafası kısmı hızı G	<u>ال</u> الم	200 - 3500	sti/min	
S60	Büzgü değiştirme konumu G (ilmek sayısı)	© 🕅	0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak be- lirlendiğinde, [S61] ile [S68] ara- sındaki veri öğeleri görülmez.
S61	H Kısmı – Büzgü miktarı	mm	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S61	H Kısmı – Büzgü oranı	∰ %	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S62	Makine kafası kısmı hızı H	<u>ال</u> ال	200 - 3500	sti/min	
S63	Büzgü değiştirme konumu H (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak be- lirlendiğinde, [S64] ile [S68] ara- sındaki veri öğeleri görülmez.
S64	I Kısmı – Büzgü miktarı	⊕ ∭ ^{mm}	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S64	I Kısmı – Büzgü oranı	<u>∭</u> %	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S65	Makine kafası kısmı hızı I	म् जि	200 - 3500	sti/min	
S66	Büzgü değiştirme konumu I (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak be- lirlendiğinde, [S67] ile [S68] ara- sındaki veri öğeleri görülmez.
S67	J Kısmı – Büzgü miktarı	J mm	0 - 8,0	mm	2,4 [U06] Büzgü ekranında "mutlak değer görünümü" seçildiğinde görülür.
S67	J Kısmı – Büzgü oranı	% ∭%	0 - 200	Yüzde	110 [U06] Büzgü ekranında "yüzde görünümü" seçildiğinde görülür.
S80	A kısmı – Üst manipülatör basın- cı	€ <u>1</u> +	0 - 200	Birim yok	100
S81	A kısmı – Alt manipülatör basıncı	€ + +	0 - 200	Birim yok	100
S82	Üst/alt manipülatör basınç de- ğiştirme konumu A (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0
S83	B kısmı – Üst manipülatör basın- cı		0 - 200	Birim yok	100
S84	B kısmı – Alt manipülatör basıncı	€ <u>+</u> •	0 - 200	Birim yok	100

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
S85	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu B (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0
S86	C kısmı – Üst manipülatör basıncı	©	0 - 200	Birim yok	100
S87	C kısmı – Alt manipülatör basıncı	4 1 1 4	0 - 200	Birim yok	100
S88	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu C (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0
S89	D kısmı – Üst manipülatör basıncı	0 1 1	0 - 200	Birim yok	100
S90	D kısmı – Alt manipülatör basıncı		0 - 200	Birim yok	100
S91	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu D (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak belirlendiğinde, [S92] ile [S108] arasındaki veri öğe- leri görülmez.
S92	E kısmı – Üst manipülatör basıncı		0 - 200	Birim yok	100
S93	E kısmı – Alt manipülatör basıncı		0 - 200	Birim yok	100
S94	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu E (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak belirlendiğinde, [S95] ile [S108] arasındaki veri öğe- leri görülmez.
S95	F kısmı – Üst manipülatör basıncı		0 - 200	Birim yok	100
S96	F kısmı – Alt manipülatör basıncı	<u>4</u> 1 1 4	0 - 200	Birim yok	100
S97	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu F (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak belirlendiğinde, [S98] ile [S108] arasındaki veri öğe- leri görülmez.
S98	G kısmı – Üst manipülatör basıncı	6 <u>4</u> +	0 - 200	Birim yok	100
S99	G kısmı – Alt manipülatör basıncı	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	0 - 200	Birim yok	100
S100	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu G (ilmek sayısı)	6 ∰®	0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak belirlendiğinde, [S101] ile [S108] arasındaki veri öğe- leri görülmez.
S101	H kısmı – Üst manipülatör basıncı	÷ +	0 - 200	Birim yok	100
S102	H kısmı – Alt manipülatör basıncı	t t	0 - 200	Birim yok	100
S103	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu H (ilmek sayısı)	e ∰®	0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak belirlendiğinde, [S104] ile [S108] arasındaki veri öğe- leri görülmez.

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
S104	l kısmı – Üst manipülatör basıncı		0 - 200	Birim yok	100
S105	l kısmı – Alt manipülatör basıncı	0 <u>1</u> ↓	0 - 200	Birim yok	100
S106	Üst/alt manipülatör basınç değiştir- me konumu I (ilmek sayısı)		0 - 9999	İlmek sayısı	0 İlmek sayısı 0 (sıfır) olarak belirlendiğinde, [S107] ile [S108] arasın- daki veri öğeleri görül- mez.
S107	J kısmı – Üst manipülatör basıncı		0 - 200	Birim yok	100
S108	J kısmı – Alt manipülatör basıncı	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	0 - 200	Birim yok	100
S120	Malzeme sonu saptandıktan sonra makine kafasının ilmek hızı	r T T	200 - 3500	sti/min	1500
S130	İstifleyici çalışmasının seçimi		_	_	Durma
	Durma	0≵		BELLEK düğmesi [l "İstifleyicisiz" olarak lirlendiği zaman bu aörülmoz	BELLEK düğmesi [U10] "İstifleyicisiz" olarak be- lirlendiği zaman bu öğe görülmez
	Çalıştır	12			gordinioz.
S131	İstifleyicinin çalışma konumu		0 - 999	Birim yok	0 BELLEK düğmesi [U10] "İstifleyicisiz" olarak be- lirlendiği zaman bu öğe görülmez.
S132	İstifleyicinin çalışma sayısının seç	Ĩ	1 - 10	Birim yok	1 BELLEK düğmesi [U10] "İstifleyicisiz" olarak be- lirlendiği zaman bu öğe görülmez.

9. 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 mo-

duna geçmek için HAZIR tuşuna 2

2) Kopyalanacak kaynak dikiş çeşidi numarasını seçin.

Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını, dikiş çeşidi seçme ekranında seçin.

 \rightarrow Bakınız sayfa 37 "**VI-3. Dikiş çeşidi seçimi**".

Dikiş çeşidi verilerini yeni programlamak istiyorsanız, başlangıç değeri dikiş çeşidini yeni bir dikiş çeşidine kopyalamak kolaylık sağlar.

→ Bakınız sayfa 42 "**VI-7. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak**".

3) Kopyalama ekranını çağırın.

KOPYALA tuşuna 🕲 \infty 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 **1** (+) (-) basın.

Dikiş çeşidini silmek isterseniz çöp kutusunu 🕅 seçin.

5) Kopyalamaya başlayın.

HAZIR tuşuna 2 O bastığınız zaman kopyalama işlemi başlar. İki saniye sonra, kopyalama yoluyla oluşturulan dikiş çeşidi numarası seçilmiş olarak giriş ekranına dönülür.

SIFIRLAMA tuşuna 🛛 🥢 basarsanız, veri kopyalama yapılmadan önceki ekrana dönülür.

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



10. 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

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 tescil ekranını çağırın.

Dikiş çeşidi numarasını kaydetmek istediğiniz tuşa (P1 ile P3 arasında bir tuş) **(2)** P1 - P3 3 saniye basınca dikiş çeşidi tescil ekranı **A** görünür.

3) Dikiş çeşidi numarası seçin.

O an kullanım için müsait olan dikiş çeşidi numarası **B** yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna **(1)**

basarak, DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşuna tescil etmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.

Çöp kutusunu 🕅 seçerseniz tescil işlemi sıfırlanabilir.

4) Tescil işlemini başlatın.

HAZIR tuşuna ② O 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
P3	Dikiş çeşidi numarası 3



11. PARAMETRE TESCİL tuşunun kullanılması

PARAMETRE TESCİL tuşuna sık kullanılan bir parametre tescil etmeniz önerilir.

Parametre tescil edildikten sonra, tescil edilen parametreyi sadece giriş modundayken PARAMETRE TESCİL tuşuna basarak seçebilirsiniz.

Sadece parametre değil, aynı zamanda parametre numarası da PARAMETRE TESCİL tuşuna tescil edilebilir. Yani bu tuş da, sayfa 51'de "VI-10. DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşunun kullanılması" bölümünde tarif edilen şekilde kullanılabilir.

(1) Tescil prosedürü

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) Parametre tescil ekranını çağırın.

Parametre tescil etmek istediğiniz tuşa (F1 ile F6 arasında bir tuş) **3** F1 - F6 üç saniye basınca, parametre tescil ekranı **A** görünür.

3) Parametreyi seçin.

PARAMETRE TESCİL tuşuna kaydedilebilecek olan **B** öğesi yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna **(1)**

basarak, PARAMETRE TESCİL tuşuna tescil etmek istediğiniz öğeyi seçin.

Tescil edilebilen öğeler arasında dikiş verileri, bellek düğmelerinin (1. seviye) parametreleri ve dikiş çeşidi numaraları vardır.

Çöp kutusunu IIII seçerseniz tescil işlemi sıfırlanabilir.

4) Tescil işlemini başlatın.

HAZIR tuşuna 2 O bastığınız zaman tescil işlemi başlar. Ekran, iki saniye sonra giriş ekranı haline döner.

SIFIRLAMA tuşuna 🕄 🥢 basarsanız, dikiş çeşidi tescil işlemi yapılmaz ve önceki ekrana dönülür.



12. Çevrim dikişi yapılması

Bu dikiş makinesi, çevrim modundayken iki ya da daha fazla dikiş çeşidi verisiyle dikiş dikebilir. En çok 15 dikiş çeşidi girilebilir. Dikilen ürün üzerinde birden fazla farklı düğme deliği varsa çevrim dikiş kullanın. En çok 20 çevrim kaydedilebilmektedir. Gerekirse dikiş çeşitlerini kopyalayın.

→ Bakınız sayfa 50 "M-9. Dikiş çeşidi kopyalamak".

(1) Çevrim verilerinin seçilmesi

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 🛛 🜔 basın.

2) Dikiş çeşidi seçimi ekranını çağırın.

DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşuna 🕢 Nov bastığınız-

da, dikiş çeşidi seçimi ekranı A izlenir.

Seçilmiş olan mevcut dikiş çeşidi numarası **B** yanıp söner.

3) Çevrim verilerini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna **()** bastığınız zaman, tescilli son dikiş çeşidi numarasına ulaşıncaya kadar tescilli dikiş çeşitleri sırayla ekranda görülür. Ardından tescilli çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası görülür. Dikmek istediğiniz çevrim veri numarasını seçin.

4) Dikişi dikin.

Çevrim verileri seçiliyken HAZIR tuşuna 2 O basınca, artık dikiş dikilebileceğini göstermek üzere LCD ekranın 1 arka aydınlatması yeşil yanar.

Ürünü satın aldığınız sırada sadece çevrim veri numarası 1 fabrika tescillidir, ancak çevrim verilerine hiçbir dikiş çeşidi girilmemiştir. Dolayısıyla dikiş makinesi dikişe hazır halde değildir.

Sayfa 54'te "**VI-12-(2) Çevrim dikiş prosedüründe düzenleme yapmak**" bölümüne bakarak verileri girin.



(2) Çevrim dikiş prosedüründe düzenleme yapmak

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.

HAZIR luşuna 🖉 🔵 basır

2) Düzenlenecek çevrim veri numarasını çağırın.

Dikiş çeşidi seçim ekranını çağırmak için DİKİŞ ÇE-ŞİDİ Numarası tuşuna bastığınızda, o an seçili olan dikiş çeşidi numarası **B** yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna bastığınız zaman, son dikiş çeşidi numarasına ulaşıncaya kadar tescilli dikiş çeşitleri sırayla ekranda görülür. Ardından tescilli çevrim veri numarası ve sürekli veri numarası görülür. Dikmek istediğiniz çevrim numarasını seçin.



3) Çevrim verilerini düzenleme konumuna getirin.

VERİ tuşuna 🚯 🚾 bastığınız zaman "çevrim verileri düzenleniyor" ekranı C görünür ve dikilmekte olan dikiş çeşidi numarası D yanıp söner. Bu durumda veriler düzenlenebilir.

4) Düzenlenecek noktayı seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna **()** basınca, düzenleme noktası sırayla kayarken yanıp söner. Düzenleme noktasını son veri parçasına gittiğinde, ekleme komutu resimli simgesi **()** ekranda görülür.

5) Seçilen düzenleme noktasındaki verileri değiştirin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **()** + - basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir. Tescilli dikiş çeşidi numarası, seçilmesine imkan tanımak üzere ekranda görülür.

SIFIRLAMA tuşuna 3 // basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri silinebilir. Verileri düzenlemek için 4) ve 5) adımlarını tekrarlayın.

13. 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 (M 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.

Değiştirilecek bellek düğmesi verilerini seçin.

Değiştirmek istediğiniz veri öğesini seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna **()** basın.

4) Veriyi değiştirin.

Bellek düğmesi verileri, değiştirilecek olan veri öğelerinin değerlerinden ve seçilecek olan resimli simgelerden oluşur.

Değiştirilecek olan veri öğesinin değeri, **2001**. gibi alfanümerik bir rakamla verilir. Değiştirilebilir olan

öğenin değeri, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 🛈 🕂

 basıp bu değeri arttırarak ya da azaltarak değiştirilebilir.

Değiştirilecek olan veri öğesinin resimli simgesi, **K01** gibi alfanümerik bir rakamla verilir. Öğeye ait resimli simge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşu **1** (+) (-) kullanılarak seçilebilir.

→ Bellek düğmesi verileri için bakınız "**VI-14. Bel**lek doüğmesi verileri listesi" (sayfa 56).



14. Bellek düğmesi veri listesi

(1) 1. Seviye

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

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
U01	Manipülatör çalışmasının seçimi		_	-	Manipülatör çalışır
	Manipülatör çalışır durumda	╪ <u>╓</u> ╧┺ ╀ [®] ╤┲			durumda
	Manipülatör çalışmıyor	⊘₩₿			
U02	Dikiş sonunda çalışma seçimi		_	_	Standart çalışma
	Standart çalışma Dikiş makinesi, malzeme sonu sensöründen bağımsız olarak dikişi bitirir				
	Malzeme sonu sensörünün malzeme algıla- masına rağmen dikiş makinesinde aşağıda kumaş yoksa, dikiş makinesi iplik kestikten sonra ileri geri gidip dikiş sonunu sağlamla- madan durur.	0			
U03	Malzemeyi yerleştirme koşulunun seçimi		-	-	Malzeme, sensörün
	Malzeme, sensörün altına sokulduğunda ve artık daha fazla gitmediğinde, sensör dikiş makinesine malzeme koyulduğunu varsayar.	≪ <u></u>			altına sokulduğunda ve artık daha fazla gitmediğinde, sen- sör dikis makinesine
	Sensör, malzeme dikiş makinesinin üzerine koyulduğunda ve sensörün önüne geldiğinde dikiş makinesine malzeme koyulduğunu var- sayar.	V			malzeme koyuldu- ğunu varsayar.
U04	Tek parça dikiş modunun seçimi		_	_	Alt manipülatör
	Alt manipülatör (normal)	⊨ ∎ ₽≂Ţ₽			
	Üst manipülatör kullanılarak tek parça malze- me dikilir.				
U05	Otomatik başlama süresi	\$ \$	100 - 500	msn	500
U06	Büzgü ekranının değişimi		-	_	Rakamlar % olarak
	Mutlak değer ekranı Dikiş verilerinin öğeleri [S40, S43, S46, S49, S52, S55, S58, S61, S64 ve S67] kullanılarak büzgü miktarı (mm) ekranda görülür. Kadran kullanılarak alt besleme miktarı değiştirilse bile büzgü miktarı değişmez.	<u>᠕᠕៱</u> mm			gösterilir
	Yüzde ekranı (alt besleme miktarıyla ilgili) Dikiş verilerinin öğeleri [S40, S43, S46, S49, S52, S55, S58, S61, S64 ve S67] kullanılarak, yüzde ekranı (alt bes- leme miktarıyla bağlantılı) büzgü oranı (%) ekranda gö- rülür. Kadran yardımıyla alt besleme miktarı değiştirilirse, büzgü miktarı otomatik olarak önceden belirlenmiş olan ilgili orana (%) döner.	<u>.Mhr</u> %			
U07	Malzemeyi bastırma ayağının çalışmasının seç	imi	-	_	Malzemeyi bastırma
	İstifleyici çalıştığı zaman malzemeyi bastırma ayağı çalışır.	<u><u> </u></u>			ayağı çalışır.
	İstifleyici çalıştığı zaman, malzemeyi bastır- ma ayağının çalışması engellenir.	<u> </u>			

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
U10	İstifleyicinin uygulanması/tipi		-	-	İstifleyicisiz
	İstifleyicisiz	⊗≽			"İstifleyicisiz" seçimi tercih edildiğinde, di- kiş verilerinin [S130],
	Havalı istifleyici uygulanır	≥ ^{SS51}			[S131] ve [S132] öğeleri görülmez.
	Standart çubuk istifleyici uygulanır	*≈			
U11	İstifleme zamanlayıcısı 1	≱ଇ	0,0 - 9,9	0,1 sn	0,5 İstifleyici "İstifleyicisiz" olarak belirlendiği za- man bu öğe görülmez.
U12	İstifleme zamanlayıcısı 2	≵ Q	0,0 - 9,9	0,1 sn	0,5 İstifleyici "İstifleyicisiz" olarak belirlendiği za- man bu öğe görülmez.
U13	İstifleme zamanlayıcısı 3	≱ 9;	0,0 - 9,9	0,1 sn	1,5 İstifleyici "İstifleyicisiz" olarak belirlendiği za- man bu öğe görülmez.
U15	İlk ilmek için yumuşak başlangıç hızı	1 1 - C	200 - 3500	sti/min	800
U16	2. ilmek için yumuşak başlangıç	2 ! 🛱	200 - 3500	sti/min	800
U17	3. ilmek için yumuşak başlangıç	ः द्य	200 - 3500	sti/min	2000
U18	4. ilmek için yumuşak başlangıç	1 2	200 - 3500	sti/min	3000
U19	5. ilmek için yumuşak başlangıç	°t 54	200 - 3500	sti/min	3500
U20	Sayaç güncelleme ünitesi	¥ ^{2.3.} 1.2	1 - 30	Birim yok	1
U21	Masurada kalan iplik miktarının algılanmas mi	sı var/yok seçi-	-	-	Masurada kalan iplik miktarını algılayan
	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz olmadan	⊘ ∰			
	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz takılıdır.	(Mea)			
U22	Masurada kalan iplik miktarını algılama sayısı	₩2.3 🖉	0 - 19	Sayı	1
U23	Kopan ipliği algılama işleminin seçimi		_	-	Masurada kalan iplik
	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz olmadan	_₽′%			miktarını algılayan cihaz olmadan
	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz takılıdır.	-∤∕″ ≪			

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
U24	Malzeme yerleştirildiğinde iğnenin aşağı inn	nesi	_	-	İğne yukarıdayken malzeme yerleştirme
	İğne yukarıdayken malzeme yerleştirme	_!_			
	İğne aşağıdayken malzeme yerleştirme (*1) Malzemeyi dikiş makinesinin üzerine yerleştirmeden BAŞLAT düğmesine basar- sanız iğne mili aşağı iner.	-0- 👘			
U25	Kısım seçimi		-	_	Büzgü miktarı kısmı
	Büzgü miktarı kısmı ve manipülatör basın- cı kısmı aynıdır.				ve manipülatör ba- sıncı kısmı aynıdır.
	Büzgü miktarı kısmı ve manipülatör basın- cı kısmı ayrıdır.	⊘ເ∰			

(*) İğne mili aşağıdayken iğne milini referans olarak kullanarak malzemeyi dikiş makinesinin üzerine yerleştirmek mümkündür. İğne mili en alt noktayı geçtikten sonra duracağı için baskı ayağının üst konumunu ayarlar. (79. sayfada bakınız "W-1. Baskı ayağını kaldırma kolunun ayarlanması ".) Malzemeyi dikiş makinesinin üzerine yerleştirdikten sonra BAŞLAT düğmesine basarsanız dikiş makinesi dikmeye başlar.

(2) 2. Seviye

MOD düğmesi 3 saniye ya da daha uzun süre basılı tutulursa, 2. Seviye olarak sınıflandırılmış veri öğelerinin düzenlenmesine imkan tanınır.

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
K01	Parametre ayarlarının değiştirilmesini engelleme	-	_	Değişiklik	
	Değişiklik yapmak mümkündür				yapmak mümkündür
	Dikiş verilerinde ve bellek düğmesi verilerinde değişiklik yapılmasına "izin verilmez".	Ē			
K02	Maksimum hız sınırı ayarı	Omax T	200 - 3500	sti/min	3500
K03	Besleme adımı motor başlangıç noktasının dü- zeltilmesi	i i i i i i i i i i i i i i	-10 - 10	_	0
K04	Baskı ayağının aşağı inmesi için bekleme süresi	<u>L</u> ⊖	0 - 100	msn	50
K05	Manipülatör basıncını düzeltmede üst değer	- <u>+</u> + +	-30 - 30	_	0
K06	Manipülatör basıncını düzeltmede alt değer	<u>+</u> <u>+</u> ‡≈ र⊒	-30 - 30	_	0
K07	Manipülatör sensör tipinin belirlenmesi		0 - 3	_	0
K08	Dikiş başlangıcı – İleri geri düğüm dikişinde ma- kine kafasının dönüş hızı	Nçu	200 - 1900	sti/min	800
K09	Dikiş sonu – İleri geri düğüm dikişinde makine kafasının dönüş hızı	N⊒u	200 - 1900	sti/min	800

Numara	Öğe		Ayar aralığı	Birim	Başlangıç değeri
K10	Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş için düzeltme ilmeği A sayısı	Ň	0 - 5	İlmek sayısı	0
K11	Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş için düzeltme ilmeği B sayısı	l∎1	0 - 5	İlmek sayısı	0
K12	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için düzeltme ilmeği C sayısı	, ₽₽	0 - 5	İlmek sayısı	0
K13	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için düzeltme ilmeği D sayısı	₽ ₽	0 - 5	İlmek sayısı	0
K14	Dikiş başlangıcında ileri geri düğüm dikişi solenoid çı- kışı için düzeltme açısı A	₩ 4	-36 - 36	x 10 dere- ce	0
K15	Dikiş başlangıcında ileri geri düğüm dikişi solenoid çı- kışı için düzeltme açısı B	⊫1 ¥ <u>‡</u>	-36 - 36	x 10 dere- ce	0
K16	Dikiş başlangıcında ileri geri düğüm dikişi solenoid çı- kışı için düzeltme açısı D	N¶‡	-36 - 36	x 10 dere- ce	0
K17	Set value for the needle bar stopping position	₹ <u></u>	-50 - 50	Derece	0
K30	Besleme miktarı okuma değeri potansiyometre düzelt- mesinin düzeltilmesi [Açıklama] Kadranla belirlenen alt besleme miktarı, maksimum konum (potansiyometre değeri) ve besleme miktarının minimum değeri kaydedilerek okunur.	9 , Š	-	-	-
K40	Ana mil motor kayışının değiştirilmesi için ayar modu [Açıklama] Ana mil motoru 53 derecede sabitlendiği için, ana mil motoru makine kafası tarafında referans noktaya göre hizalandıktan sonra ana mil motor kayışının yeniden takılması gerekir.	9 , 9 +	_	_	_
K50	 Sensör kontrol modunu başlatmak 1: Üst kumaş içteki (malzeme sonu) sensör 2: Üst kumaş dıştaki sensör 3: Alt kumaş içteki (malzeme sonu) sensör 4: Alt kumaş dıştaki sensör 5: Çalıştırma düğmesi 6: Malzeme algılayıcı sensör 7: Üst besleme adımı başlangıç noktası sensörü 8: Makine kafasını yatırma düğmesi 9: SDET sensör 10: Çalıştırma pedalı sensörü 1 (Çalıştırma) 11: Çalıştırma pedalı sensörü 2 (Baskı ayağı) 12: Çalıştırma pedalı sensörü 3 (Makine kafası hız değişimi) 13: Masurada kalan iplik miktarının saptanması, başlangıç noktası 14: Masurada kalan iplik miktarının saptanması, iplik yok 	≪% <mark>ણ</mark>	_		

15. Üst büzgünün belirlenmesi

Üst büzgü miktarı, BELLEK düğmesi "U06" kullanılarak iki farklı yöntemle seçilebilir; yani "Üst besleme miktarını belirlemek" (mm olarak) ve "alt besleme miktarıyla bağlantılı olarak yüzde cinsinden belirlemek" (% olarak).

Üst büzgü kısmını 10 kısma kadar bölmek ve ilgili kısımlardaki büzgü miktarını ayrı ayrı belirlemek mümkündür. Aynı zamanda bu kısımlar için makine kafası hızını ayarlamak da mümkündür.

Örnek: Dikişin sadece bir kesiminin büzülmesi hali



Büzgü miktarı için, "U06" veri öğesinde "mutlak değer ekran görünümü" seçilecek ve A'dan D'ye kadar dört kısım kullanılacaktır.

Numara	Ayar öğesi	Ayar değeri	Hatırlatmalar
S40	A Kısmı – Büzgü miktarı	2,5	Üst besleme miktarı 2,5 mm olarak belirlenmelidir.
S41	Makine kafası kısmı hızı A	2500	Makine kafası hızı 2500 sti/min olarak belirlenmelidir.
S42	Üst büzgü değiştirme konumu A (ilmek sayısı)	40	40-ilmek kısmı
S43	B Kısmı – Büzgü miktarı	3,7	Üst besleme miktarı 3,7 mm olarak belirlenmelidir.
S44	Makine kafası kısmı hızı B	2500	Makine kafası hızı 2500 sti/min olarak belirlenmelidir.
S45	Üst büzgü değiştirme konumu B (ilmek sayısı)	40	40-ilmek kısmı
S46	C Kısmı – Büzgü miktarı	2,5	Üst besleme miktarı 2,5 mm olarak belirlenmelidir.
S47	Makine kafası kısmı hızı C	2500	Makine kafası hızı 2500 sti/min olarak belirlenmelidir.
S48	Üst büzgü değiştirme konumu C (ilmek sayısı)	20	20-ilmek kısmı
S49	D Kısmı – Büzgü miktarı	2,5	Üst besleme miktarı 2,5 mm olarak belirlenmelidir.
S50	Makine kafası kısmı hızı D	3500	Makine kafası hızı 3500 sti/min olarak belirlenmelidir.
S51	Üst büzgü değiştirme konumu D (ilmek sayısı)	0	Sonuna kadar



Üst büzgü değişim konumu (ilmek sayısı) "0" olarak belirlendiği zaman, üst büzgü kısmı sonuna kadar devam eder. Dikiş makinesi bir sonraki kısma ilerlemez.

16. Manipülatör basıncının ayarlanması

Bir dikiş, maksimum 10 üst/at manipülatör basıncı kısmının alt kısımlarına bölünebilir. Basınç değeri, ilgili kısımlar için ayrı ayrı belirlenebilir.

Other a lost D'us all'I	tation and the later of	the set of the set of	the alternation
i irnov i kir div	iein avni naei	ncia diviimac	I nalinaa
	וסמרו מערוו טמסו		
•••••••••••••••••••••••••••••••••••••••			

Numara	Ayar öğesi	Ayar değeri	Hatırlatmalar
S80	A kısmı – Üst manipülatör basıncı	85	Malzeme, 85 basınç değeriyle kenetlenir.
S81	A kısmı – Alt manipülatör basıncı	98	Malzeme, 98 basınç değeriyle kenetlenir.
S82	Manipülatör basıncı değiştirme konumu A (ilmek sayısı)	0	Kısım, dikiş sonuna kadar devam eder
S83	B kısmı – Üst manipülatör basıncı	ххх	Her değer uygundur
S84	B kısmı – Alt manipülatör basıncı	ххх	Her değer uygundur
S85	Manipülatör basıncı değiştirme konumu B (ilmek sayısı)	ххх	Her değer uygundur
S86	C kısmı – Üst manipülatör basıncı	ххх	Her değer uygundur
S87	C kısmı – Alt manipülatör basıncı	ххх	Her değer uygundur
S88	Manipülatör basıncı değiştirme konumu C (ilmek sayısı)	ххх	Her değer uygundur
S89	D kısmı – Üst manipülatör basıncı	ххх	Her değer uygundur
S90	D kısmı – Alt manipülatör basıncı	ххх	Her değer uygundur
S91	Manipülatör basıncı değiştirme konumu D (ilmek sayısı)	ххх	Her değer uygundur



Başlang

Manipülatör değişim konumu (ilmek sayısı) "0" iken, manipülatör basınç kısmı sonuna kadar) devam eder. Dikiş makinesi bir sonraki kısma ilerlemez.

Örnek: Bir dikişin beş kısma bölünmesi ve bu kısımların sırasıyla farklı basınç değerlerinde dikilmesi hali

S80 S83 S86 S89 S92 Üst manipülatör basınç değe C91 C94 C97 C90 C92	ŀ	← A →	← B →	l← C →	← D →	← E →	1
Alt manipülatör basınç değe		S80	S83	S86	S89	S92	
<u>691</u> 694 697 600 602							Alt manipülatör basınc değeri
lç 301 304 301 390 393 _{Bitis}	IÇ	S81	S84	S87	S90	S93	Bitis

Numara	Ayar öğesi	Ayar değeri	Hatırlatmalar
S80	A kısmı – Üst manipülatör basıncı	85	Malzeme, 85 basınç değeriyle kenetlenir.
S81	A kısmı – Alt manipülatör basıncı	98	Malzeme, 98 basınç değeriyle kenetlenir.
S82	Manipülatör basıncı değiştirme konumu A (ilmek sayısı)	10	10-ilmek kısmı
S83	B kısmı – Üst manipülatör basıncı	80	
S84	B kısmı – Alt manipülatör basıncı	90	
S85	Manipülatör basıncı değiştirme konumu B (ilmek sayısı)	10	10-ilmek kısmı
S86	C kısmı – Üst manipülatör basıncı	0	Manipülatör yükselir.
S87	C kısmı – Alt manipülatör basıncı	0	Manipülatör yükselir.
S88	Manipülatör basıncı değiştirme konumu C (ilmek sayısı)	5	5-ilmek kısmı
S89	D kısmı – Üst manipülatör basıncı	80	
S90	D kısmı – Alt manipülatör basıncı	90	
S91	Manipülatör basıncı değiştirme konumu D (ilmek sayısı)	30	30-ilmek kısmı
S92	E kısmı – Üst manipülatör basıncı	85	
S93	E kısmı – Alt manipülatör basıncı	98	
S94	Manipülatör basıncı değiştirme konumu E (ilmek sayısı)	0	Dikişin sonuna kadar olan kısım



Manipülatör değişim konumu D (ilmek sayısı) [S91] için bazı ilmek sayıları (ya da daha fazlası) belirlenmişse, E [S92] ve [S94] arasındaki kısımlar ekranda görülür. Manipülatör değişim konumu (ilmek sayısı) "0" iken, manipülatör basınç kısmı sonuna kadar devam eder. Dikiş makinesi bir sonraki kısma ilerlemez.

17. Öğretmenin kullanılması

Öğretme fonksiyonu, üst büzgü miktarını ve alt/üst manipülatör basıncını değiştirirken dikiş makinesini çalıştırarak dikişin kontrol edilmesine imkan tanır.

Dikiş makinesi çalışırken uygulanan üst büzgü miktarı ve alt/üst manipülatör basıncı, ilmek sayısı bazında kısım kısım kaydedilebilir.

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 🛛 🌔 basın. 2) Öğretmek için hedef dikiş çeşidi numarasını seçin. Öğretmek için kullanılacak olan dikiş çeşidi numarasını, dikiş çeşidi seçme ekranında seçin. Öğretme moduna girin. Ð Çalışma panelinde ÖĞRETME tuşuna 🕢 basın. Ð 4) Öğretmeye başlayın. Öğretme ekranı aşağıda görülmektedir. LCD ek-24 **P**3 ranın arka aydınlatması yeşildir. Tüm kısımlarda ilmek sayısı O'dır (sıfır). F3 F1 **F2** Öğretmek için seçilen dikiş çeşidine kaydedilmiş olan alt/üst manipülatör basınç değeri ve üst büz-F4 **F5 F6** gü miktarı verileri ekranda görülür. **AE** Series

Öğretme ekranı



Öğretme kısmı yanıp söner. Öğretme kısmı İLERİ tuşu Ø 💽 ya da GERİ tuşu Ø 💽 kullanılarak yer değiştirilebilir.

25 26

Büzgü miktarı ekranı **2006** seçilerek mutlak değer ekranı ve yüzde ekranı arasında geçi yapılabilir.

Yanıp sönen ışığı değiştirmek için seçilen nokta.

ÖĞE SEÇME tuşunu **()** kullanarak değiştirilebilen öğeyi seçin. İlmek sayısı, üst manipülatör basınç değeri ve üst büzgü miktarı değiştirilebilen öğelerdir. VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu **()** (+) (-) kullanarak değeri değiştirin. Malzemeyi dikiş makinesinin üzerine yerleştirdikten sonra BAŞLAT düğmesine basarsanız, makine kafası dönmeye başlar ve ilgili kısma ait ilmek sayısı ilave edilir. Dikiş makinesinin dikişi bitirmesine izin vermek üzere sensör tarafından malzeme sonu algılandığında, ilgili kısmın ilmek sayısı temizlenerek "0" (sıfır) olur.

5) Öğretmeyi bitirin.

HAZIR tuşuna **2** bastığınızda, iplik kesildikten sonda dikiş makinesi durur ve kısımlara ait alt/üst manipülatör basınç değeri, üst büzgü miktarı ve ilmek sayısı kaydedilir ve öğretme işlemi sona erer. Malzeme sonu algılanmadan öğretme işlemine son verilirse (dikiş sırasında makine durdurularak öğretme işlemine son verilirse), [A] ile [J] arasındaki kısımlarda toplam ilmek sayısı dikiş parametresi **510** olarak belirlenir (Toplam ilmek sayısından sonra dur).

SIFIRLAMA tuşuna ③ // bastığınız zaman, iplik kesildikten sonra dikiş makinesi durur ve ayar değerleri silindikten sonra öğretme işlemine son verilebilir.

18. Alt besleme miktarını okuma potansiyometresini düzeltilmesi

Makine kafasının alt besleme miktarını okumak için bir potansiyometre kullanılır. Bu potansiyometre, okuduğu değeri gerçek besleme miktarıyla karşılaştırmak için düzeltme gerektirir.

1. Ayar ekranını çağırma



3. Ayarın bitirilmesi

SIFIRLAMA tuşuna 🕄 🥢 basarak ayar ekranından çıkabilirsiniz.

VII. PARÇALARLA ÇALIŞMAK VE AYAR

1. Malzeme kaymasını ve manipülatör basıncını ayarlamak



Gücü AÇIK konuma getirdiğiniz zaman, LCD'de
 başlangıç ekranı görülür.



 VERİ tuşuna bastığınız zaman, LCD'de [S01] çalışma modu görülür.



 LCD'de
 [U01] manipülatörün çalışmasını istemek için MOD tuşuna
 3 basın.



 4) Manipülatörün çalışmasını durdurmak için VERİ DEĞİŞTİRME () tuşunun (+) tuşuna basın.



 HAZIR tuşuna S bastığınız zaman, LCD'de aşağıdaki ekran görülür. Ardından dikiş makinesinin baskı ayağı yukarı kalkar ve LED S yanıp söner.









 Deneme dikişinden sonra, iki kat malzeme arasındaki kaymaya bağlı olarak büzgü miktarını ayarlayın.

 A hali için [S40] dikiş parametresini "A kısmı – büzgü miktarı" seçin. Büzgü miktarını azaltın.
 A hali için [S40] dikiş parametresini "A kısmı – büzgü miktarı" seçin. Büzgü miktarını artırın.

[S40] A Kısmı – Büzgü oranı (yüzde görünümü)





 8) Büzgü miktarını değiştirme işlemi Madde 5'te bahsedilen koşulda, [S40]'ı seçmek için BÜZGÜ KISMI A tuşuna ① basın. BÜZGÜ KISMI A tuşuna ① basınca ekranda [S41] ya da [S42] görünüyorsa, [S40]'ı seçmek için BÜZGÜ KISMI A tuşuna tekrar basın.

[S40]'ı seçtikten sonra VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu kullanarak yüzde değerini değiştirin.
Deneme dikişini tekrarlamak için HAZIR tuşuna
basın ve iki kat malzeme arasındaki kaymayı tekrar ayarlayın. İki kat malzemenin sonu çakışana kadar deneme dikişi ve ayar işlemini tekrarlayın.

9) Alt/üst manipülatör basıncının ayarlanması İki kat malzeme arasındaki kaymayı ayarladıktan sonra alt/üst manipülatör basıncını ayarlayın. HAZIR tuşuna S bastığınız zaman, LCD' de 1 aşağıdaki ekran görülür. Ardından dikiş makinesinin baskı ayağı yukarı kalkar ve LED S yanıp söner.



10) LCD 1 başlangıç ekranını değiştirmek için HA-ZIR tuşuna 6 basın.



11) LCD'de **(**[U01] manipülatörün çalışmasını istemek için MOD tuşuna **(**) basın.



12) Manipülatörün çalışmasını etkin kılmak için VERİ DEĞİŞTİRME ④ tuşunun — tuşuna basın.



13) HAZIR tuşuna S bastığınız zaman, LCD'de aşağıdaki ekran görülür. Ardından, dikiş makinesinin çalışmaya hazır hale gelmesi için baskı ayağı yukarı kalkar.



14) Üst manipülatörü 🕖 başlangıç konumuna çevirin.

15) Malzemeyi, malzeme uçlarını malzeme hizalama çizgisiyle () aynı hizaya getirerek kumaş kılavuzunun üzerine yerleştirin.





16) Malzemeyi dikiş makinesinin üzerine yerleştirdikten sonra, LCD ① üzerindeki ekran sensörü AÇIK konuma ⑥ getirilir ve LED ⑥ yanıp söner. BAŞLAT düğmesine ⑨ bastığınız zaman, manipülatörler ⑥ malzemelerin ucunu hizalamak için çalışırken dikiş makinesi çalışmaya başlar. Dikiş makinesi malzemeyi diktikten sonra otomatik olarak ipliği keser ve durur.





17) Malzemeleri ucu dikiş sonunda aynı hizada olmazsa, uçların dikiş sonunda hizalanması için alt/üst manipülatörlerin basıncını değiştirin.

A halinde, kısım A – üst manipülatör baskı ayağı [S80] dikiş parametresini seçin, üst manipülatör basınç değerini artırın.

B halinde, kısım B – alt manipülatör baskı ayağı [S81] dikiş parametresini seçin, üst manipülatör basınç değerini artırın.

18) Üst manipülatör basıncını değiştirme işlemi

LCD'de ① [S80] A kısmı - üst manipülatör basıncını seçip çağırmak için MANİPÜLATÖR BASINCI KISIM A tuşuna ⑫ basın.

Manipülatör basıncı aşırı düşerse, dikiş payı genişliği her yerde eşit olmaz.

Üst manipülatör basınç verilerinin değiştirilmesi

[S80]'i seçtikten sonra VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu ④ kullanarak üst manipülatör basınç değerini ④ değiştirin. Ardından malzemeleri dikiş makinesinin üzerine yerleştirip makineyi çalıştırarak dikiş dikin. Dikiş makinesi dikiş sonunda iplik kestiği zaman, üst manipülatör basınç değeri ④ sabitlenir.



19) Alt manipülatör basıncını değiştirme işlemi

LCD'de ① [S81] A kısmı - alt manipülatör basıncını seçip çağırmak için MANİPÜLATÖR BASINCI KISIM A tuşuna ⑫ basın.

Alt manipülatör basınç verilerinin değiştirilmesi

[S81]'i seçtikten sonra VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu ④ kullanarak alt manipülatör basınç değerini ⑦ değiştirin. Ardından malzemeleri dikiş makinesinin üzerine yerleştirip makineyi çalıştırarak dikiş dikin. Dikiş makinesi dikiş sonunda iplik kestiği zaman, alt manipülatör basınç değeri ⑦ sabitlenir.



Önerilen manipülatör basıncı (lineer dikiş çeşitleri için)

	Hafif malzemeler	Orta ağırlıkta malzemeler	Ağır malzemeler
Üst manipülatör basıncı	65 - 85	90 - 110	120 - 130
Alt manipülatör basıncı	70 - 90	100 - 120	140 - 160



Alt besleme adımı 2,5 mm ya da daha fazlayken alt manipülatör basıncı 65 olarak belirlenirse,) dikiş dikilmesine engel olmak için ekranda [E499] hatası görülür.

2. Malzeme beslemede yardımcı hava üflemesi

(1) Malzemeye üfleyen hava nozülleri



(2) Hava üfleme basıncının ayarlanması



 Masanın yedi yerinde hava nozülleri bulunmaktadır.

İğne merkezinin önünde dört yerde, iğne merkezinin arkasında üç yerde hava nozülleri (sırayla **(A)** ve **(B)**) vardır.

- 2) Malzeme tipi, şekli ve iş parçasının büyüklüğüne bağlı olarak (2) ve (3) için hız kumandalarını ayarlayın. (Bakınız (2) Hava üfleme basıncının ayarlanması.) Büyük ve ağır iş parçalarla çalışırken üfleme havası basıncını arttırmak için, küçük ve hafif parçalarla çalışırken azaltmak için hız kumandalarını ayarlayın.
- 1) **1** ve **2** hız kumandalarının yardımıyla hava üfleme basıncını ayarlayın.
- 2) A hava üfleme basıncını ayarlamak için hız kumandası, B hava üfleme basıncını ayarlamak için 2 hız kumandası kullanılır.



3. El Kumandalı Düğme



DİKKAT:

Çalıştırma düğmesine bastığınızda, dikiş makinesinin baskı ayağı aşağı iner. Parmaklarınızı baskı ayağının altına sıkıştırmamaya dikkat edin.



Qalıştırma düğmesi

Çalıştırma düğmesine bu koşullarda bastığınızda, dikiş makinesi çalışmaya başlar.

 Dikiş makinesi çalışırken düğmeye bastığınızda, dikiş makinesi çalışmaya ara verir. Düğmeye bir kez daha basılınca dikiş makinesi yeniden çalışmaya başlar.
4. Malzeme sonu sensörü



- Malzeme sonu sensörü
 malzeme sonunu algıladığı zaman, makine 1500 sti/min ya da daha yüksek hızda çalışıyorsa ilmek hızı 1500 sti/min' ya düşer. (Fabrika ayarı 1500 sti/min'dır.)
- Yansıtıcı bant
 yeterli ışık yansıtmadığı zaman hatalı çalışmaya sebep olabilir. Hatalı çalışma halinde yansıtıcı bandı yenisiyle değiştirin. (Parça numarası: 40088020)
- Malzeme sonu algılandıktan sonra makine kafasının ilmek hızı başlangıç değeri, fabrikada 1500 sti/min olarak ayarlanmıştır. Ancak çalışma paneli üzerinden 200 ile 3500 sti/min arasında değiştirilebilir.

5. Dikiş payının ayarlanması



 Dikiş payı, dikiş payı ayar topuzunu ① çevirerek değiştirilebilir. Bu değer 1 mm ile 30 mm arasında ayarlanabilir.

2) Döner kolun **2**, parmaklarla basıldığı zaman aşağı yukarı rahat hareket ettiğini kontrol edin.

6. Üst manipülatör makarasında yükseklik ayarı





 Sensör ve kumaş kılavuzu grubunu değiştirdiğiniz zaman (nasıl değiştirileceği konusunda bakınız sayfa 73, 74), silindir 1 ve ayırma plakası 2 arasındaki boşluğun ayarlanması gerekir.

 Tespit vidasını S gevşetip makarayı Aşağı yukarı hareket ettirerek makara yüksekliğini kumaş kılavuzu grubuna G göre ayarlayın. Makara Yüksekliğini ayarlayarak alt tarafının (dış yüzey) kumaş kılavuzu S alt yüzeyinden dışarı çıkmamasını sağlamak gerekir. Ardından makarayı tespit vidasıyla S sabitleyin.

Üst manipülatör milinin **()** uç yüzeyi ile manipülatör sürücü kolunun **()** uç yüzeyi hizalanacak şekilde makarayı tespit edin.

7. AE-200A için S200 pile aygıtı



DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için makinenin gücünü kapatın ve çalıştırma pedalına bassanız bile makinenin çalışmadığını kontrol edin.

(1) Spesifikasyonlar



- Pile ölçüsü
 Pile katının yüksekliği: 1 30 mm
 Genişlik: 4 25 mm
 - * Spesifikasyonlar için olası kombinasyonlar
 "Kat yüksekliği + Genişlik = 50 mm" şeklindedir.
- İlmek hızı: En uygun ilmek hızı 2000 ile 2500 sti/ min arasındadır.

(2) Ölçeğin yapıştırılması



Pile aygıtı dikiş makinesine uyarlandığı zaman, üniteyle birlikte temin edilen ölçek etiketinin dikiş makinesine yapıştırılması gerekir.

Soldaki şekilde gösterildiği gibi ölçek etiketinin 0 (sıfır) işaretini iğneni giriş çizgisiyle aynı hizaya getirerek dikiş makinesine yapıştırın.

(3) Üst manipülatör sensörü ve kumaş kılavuzunun değiştirilmesi







1) Sensörü değiştirmek için dikiş makinesini yatırıp üst manipülatörü çevirin.



) Üst manipülatörü çevirirken düşmemesi-) ne dikkat edin. **J**

İki adet sensör tutucu tespit vidasını ① çıkarın.
 Sensör tutucusunu çıkarın.

 İki adet sensör tutucu tespit vidasını 2 çıkarın. Sensörü çıkarın. Standart sensörü özel pile sensörüyle değiştirin (parça numarası: 40084103).



Manipülatörü tespit ederken, sensörü) boğaz plakasındaki yuvalarla temas et- | meyecek şekilde ayarlayın ve bunun için | iki sensörden **@** yararlanın.

4) Sensör konektörünü (3) sensörden çıkarın. Çok ince olduğu için konektör kısmından tutun.



Sensör konektörünü takarken konektör) yönünü dikkatli kontrol edin. (Konektör) işaretiyle hizalayın.)



5) İki adet kumaş kılavuzu tespit vidasını (4) çıkarın. Kumaş kılavuzunu (5) çıkarın.

6) IKatlama cetveli taban plakasını () iki adet kumaş kılavuzu tespit vidasıyla () takın.
Katlama cetveli taban plakasını (), bu plakanın
() A yüzü ile malzeme sonu B sensörünün B kısmı aynı hizada olacak şekilde ayarlayın.

7) Pile cetvelini 7, pile cetveli taban plakasının üzerine 6 pile cetveli tespit vidalarıyla 8 takın.



(4) Cetvelin takılması

Ana gövde cetveliyle ilgili parçaların yerini belirlemek için, montaj tabanını Şekil 1 ve Şekil 2'de görüldüğü gibi yerleştirin.



Montaj tabanını masanın en soluna takın, pile cetvelini 2 ve 4 koşulları sağlayan bir yere koyun.



Alın plakası için, montaj tabanını makine masasına koyarken pile cetvelinin ön ucunun iğne girişinden 7 mm ötede olması gerekir (kırmızı çizgiye paralel). Şimdi cetveli, iki sensörün tabanın altında kalan algılayan kısımlarının görülebilir olduğu bir yere koyun.





Pile genişliği 5 mm ve yüksekliği 3 mm olan bir pile dikmek için, cetvelin montaj yeri Şekil 3'te gösterilmiştir. Bitmiş pileler Şekil 4'teki gibidir.



Dikiş prosedürü

Çalışma panelinde [S02] "otomatik malzeme hizalama" ekranında seçiminizi "otomatik malzeme hizalama yok" olarak yapın. [S04] "dikilecek parça adedi değişimi" için seçiminizi "tek parça dikiş" olarak yapın.



İlk pile dikişi, referans olarak kullanılacağı için çok önemlidir. Pileyi dikerken çok dikkatli olun. İlk malzemeyi dikerken manipülatör basıncının nispeten daha düşük bir değere ayarlanması gerektiğini unutmayın.



Çalışma paneli ayar prosedürü

1) LCD 1) görünümünü dikiş hazır haline getirin.



 2 LCD
 görünümünü değiştirmek için HAZIR tuşuna 2 basın.



③ LCD'de ① çalışma moduna geçmek için [S01]
 VERİ tuşuna ③ basın.



④ Dikiş verilerine kaymak için, otomatik malzeme hizalama seçilene kadar ÖĞE SEÇME tuşuna ④ basın.
 VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu ⑤ kullanarak "Otomatik malzeme hizalama olmadan" seçeneğini seçin.



(5) Dikiş verilerine kaymak için, [S04] dikilecek olan pile sayısı değişimi seçilene kadar ÖĞE SEÇME tuşuna
 (4) basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu
 (5) kullanarak "1 parça dikiş" seçeneğini seçin.



(6) [S22] Manipülatörün alt kazıma hızı seçilene kadar ÖĞE SEÇME tuşuna (4) basarak dikiş verilerini kaydırın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu (5) kullanarak 8 olan ayar değerini 9 olarak değiştirin.





 [S23] Manipülatörün alt kendine çekme hızı seçilene kadar ÖĞE SEÇME tuşuna basarak dikiş verilerini kaydırın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu kullanarak 8 olan ayar değerini 4 olarak değiştirin.



Ayar prosedürü tamamlandıktan sonra, çalışma panelini hazır hale getirmek için HAZIR tuşuna 2 basın, ardından makineyi çalıştırın.



- Pile cetvelinin tutamağını Şekil 1'de gösterilen yönde A çekin. Cetvel malzemeden uzaklaşınca malzemeyi Şekil 5'te gösterildiği gibi ikiye katlayın (kesikli çizgide) ve malzemeyi kılavuza bastırarak dikin. Malzemenin ilk parçasını dikerken, malzemeyi demir ya da benzeri bir şeyle önceden ikiye katlayarak makinede katlama işlemi için bir referans çizgisi oluşturmanız önerilir.
- 2) İlk malzeme parçasını katlama genişliği cetvelinin sol uç yüzüne koyun (bakınız Şekil 3), tutamağı B yönünde hareket ettirerek pile cetvelini malzemenin altına itin (bakınız Şekil 1) ve mıknatıslı kayar rayı tespit edin (bakınız Şekil 2). Malzemenin üst ucunu, dikiş yönüne göre iğne giriş konumunda yerleştirin, dikişi başlatmak için çalıştırma düğmesine ya da pedala basın. Düzgün bir dikiş elde etmek için, dikiş sırasında malzemeyi sağ ya da sol elinizle yönlendirmeniz önerilir.
- Manipülatör alt basıncını önce 90-120 arasında ayarlayın. Sonra kullanılacak olan malzemeye göre ayarlayın. En uygun ilmek hızı 2000 ile 2500 sti/min arasındadır.
- Pile katı buruşursa üst besleme miktarını ayarlayın.
- 5) Katlama genişliği cetveli S, A, B ve C olmak üzere dört tiptir. S tipi cetvel, düşük katlı pileler içindir. C tipi cetvel, yüksek katlı pileler içindir. Pile spesifikasyonlarına göre cetveli değiştirin.
- Sekil 1'de görüldüğü gibi, pile cetveliyle katlama genişliği cetveli arasındaki boşluk, pilelerin yüzey kalitesini büyük ölçüde etkiler. Malzemeyi makinenin üzerine yerleştirirken, malzemenin rahat hareket ettiğini kontrol edin. Malzeme rahat hareket etmiyorsa, uygun şekilde düzeltmek için pile cetvelini elinizle bükün.
- Şekil 6'daki gibi pile katı yüksekliğinin C 15 mm' den fazla olduğu koşullarda, malzemenin D kısmını önce şekildeki C genişliğine getirin, sonra dikişe başlayın.

M. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

1. Baskı ayağını kaldırma kolunun ayarlanması



- Baskı ayağını kaldırma kolu, baskı ayağını maksimum 10 mm kaldırır.
- Baskı ayağının yukarı kalkma miktarı, baskı ayağını kaldırma kolu ayar vidası
 yardımıyla ayarlanabilir.
- 3) Baskı ayağının daha fazla kalkması için somunu2) ve ayar vidasını 1) gevşetin.



[U25] ayarını, sayfa 58 "**VI-14. İğne aşağıdayken** malzeme yerleştirme" bölümünde tarif edildiği gibi "Malzeme yerleşimi iğne aşağıdayken" olarak değiştirdiğinizde, baskı ayağı kaldırma kolunu kullanarak baskı ayağı yüksekliğini azaltın.

Bu ayar yapılmazsa, BAŞLAT düğmesine basıldığında iğne mili aşağı inerken baskı ayağı ve hareketli ayakla temas eder. Dolayısıyla baskı ayağının yüksekliğini ayarlamak şarttır.



2. İplik gerginliği



1. Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

- İplik kesildikten sonra iğnede kalan ipliğin uzunluğu, gerginlik ayar somununu ① saat yönünde
 Çevirerek kısaltılır.
- Yukarıda bahsedilen iplik uzunluğu, 1 numaralı gerginlik ayar somununu saat yönü tersine çevirerek arttırılır.
- Üst iplik gerginliği, gerginlik ayar somununu saat yönünde cevirerek arttırılır.
- Gerginlik, ayar somunu saat yönü tersine D çevirerek azaltılır.

2. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- Masura ipliği gerginliği, masura ipliği gerginlik ayar yayını (3) saat yönünde (3) çevirerek arttırılır.
- 2) Gerginlik ayar yayı saat yönü tersine () çevrilerek azaltılır.

3. İplik alma yayı



1. İplik alma yayının 1 strokunu değiştirmek için

- 1) Gergi makarası yuvasındaki tespit vidasını 2 gevsetin.
- Gergi makarasını 3 saat yönünde A çevirerek 2) strok artırılır.
- 3) Gergi makarasını saat yönü tersine **B** çevirerek strok azaltılır.

2. İplik alma yayının 1 basıncını değiştirmek için

- Tespit vidasını 2 gevşetin, iplik gerginliği dü-1) zenleyicisini (grup) 5 çıkarın.
- 2) Gergi makarasındaki tespit vidasını 4 gevşetin.
- 3) İplik alma yayı basıncı, gergi makarasını 3 saat yönünde \Lambda çevirerek artırılır.
- 4) İplik gerginliğini düzenleme yayı saat yönü tersine B cevrilerek gerginlik azaltılır.

4. Baskı ayağını kaldırma kolu



- 1) Baskı ayağını yukarıdayken durdurmak için, 1 baskı ayağı kaldırma kolunu \Lambda yönünde çevirin.
- Baskı ayağı 5 mm yukarı kalktıktan sonra durur. 2) Baskı ayağı kaldırma kolu **B** yönünde aşağı doğru çevrildiğinde, baskı ayağı başlangıç konumuna döner.
- 3) Baskı ayağı, baskı ayağını kaldırma kolu yardımıyla yaklaşık 10 mm yukarı kaldırılabilir.

5. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



DİKKAT: Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



- 1) Somunu 2 gevşetin. Baskı ayağı basıncı, baskı yayı düzenleyicisini 1 saat yönünde A çevirerek artırılır.
- 2) Gerginlik, ayar somunu saat yönü tersine B çevirerek azaltılır.
- Ayar yaptıktan sonra somunu 2 sıkın. 3)
- Genel kumaş için baskı yayı düzenleyicisinin 4) standart yüksekliği 🖨 yaklaşık 45 mm'dir.



6. Hareketli ayak basıncının ayarlanması



DİKKAT: Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



 Hareketli ayak basıncını düzenleme topuzuna
 basıp saat yönünde çevirerek hareketli ayak basıncı artırılır, saat yönü tersine çevirerek azaltılır.

(Hareketli ayak basıncı düzenleme milini iyice bastırdıktan sonra çevirin.)

- Hareketli ayak standart basıncı, hareketli ayak basıncını düzenleme miline

 basıldığı zaman basınç düzenleme yayının içindeki dairesel delikteki yakalama halkası
 (gümüş) ile basınç düzenleme somunu
 üzerindeki beyaz çizgi aynı hizaya geldiğinde elde edilir.
- Malzeme tipi ve prosese bağlı olarak, yukarıdaki gibi elde edilen standart değere göre hareketli ayak basıncını ayarlayın.



Hareketli ayak basıncı çok yüksekse ya da baskı ayağı basıncı hareketli ayak basıncından düşükse, baskı ayağı standart konumdan daha yukarı yükselebilir. Bu durumda baskı ayağı yeterince verimli besleme yapamayabilir ya da malzemeye zarar verebilir. Bu konuda dikkatli olun.

7. İplik alma kolunun iplik alma miktarının ayarlanması

DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



- Ağır bir malzeme dikerken, iplik alma kılavuzunu
 sola götürerek iplik alma miktarını artırın.
- Hafif bir malzeme dikerken, iplik alma kılavuzunu
 sağa
 götürerek iplik alma miktarını azaltın.
- Üst iplik kılavuzunun ① standart konumu, işaret çizgisini ③ vida merkeziyle hizalayarak elde edilir.

8. Çağanozdaki yağ miktarının (yağ damlalarının) ayarlanması

DİKKAT:

Makine çalışırken yağ miktarının kontrollü olması için çağanoz yüksek hızda döner. Yaralanmalara engel olmak için, yağ miktarını ayarlarken son derece dikkatli olun.



Ŵ

DİKKAT:

Çağanozdaki yağ miktarını (yağ damlaları) kontrol ederken, parmaklarınızın çağanoza değmemesine çok dikkat edin.



Gücü AÇIK konuma getirdiğiniz zaman, LCD'de
 başlangıç ekranı görülür.



VERİ tuşuna bastığınız zaman, LCD'de
 [S01] çalışma modu görülür.



 LCD'de 1 [U01] manipülatörün çalışmasını istemek için MOD tuşuna 3 basın.



 4) Manipülatörün çalışmasını durdurmak için VERİ DEĞİŞTİRME () tuşunun (+) tuşuna basın.







 HAZIR tuşuna bastığınız zaman, LCD'de aşağıdaki ekran görülür. Ardından dikiş makinesinin baskı ayağı yukarı kalkar ve LED yanıp söner.



- 6) Baskı ayağı kaldırma kolunu yönünde çevirip BAŞLAT düğmesine bastığınızda, dikiş makinesinin baskı ayağı aşağı iner ve dikiş makinesi kafası dönmeye başlar.
- Yağ miktarını kontrol işlemi bittikten sonra, dikiş makinesi baskı ayağını aşağı indirmek için baskı ayağını kaldırma kolunu yönünde çevirin.
- Makine kafası yeterince ısınmamışsa, makineyi yaklaşık üç dakika boşta çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
- * Dikiş makinesi çalışırken yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını çağanozun altına koyun.
- * Yağ karterindeki yağ seviyesinin HIGH ve LOW (yüksek ve alçak) arasında olduğunu kontrol edin.
- * Yağ miktarını (yağ damlaları) kontrol etmek için gerekli süre beş saniyedir. (Saate bakarak süre tutun.)

· Uygun yağ miktarını gösteren örnek



 Soldaki örnekte gösterilen yaklaşık yağ miktarı, dikiş prosesine uygun olarak artırmak ya da azaltmak için hassas ayarlanmalıdır. Yağ miktarını aşırı artırmaya ve azaltmamaya dikkat edin.
 Yağ miktarı aşırı az =

Çağanoz tutukluk yapar (aşırı ısınır).

- Yağ miktarı aşırı fazla = Üründe yağ lekesi olur.
- Yağ miktarını (yağ damlaları) üç kez (üç yaprak kağıtla) kontrol edin. Yapılan üç kontrolde yağ miktarı değişmeyecek şekilde yağ miktarını ayarlayın.

· Çağanozdaki yağ miktarının (yağ damlalarının) ayarlanması



- Çağanozdaki yağ miktarı (yağ damlaları), çağanoz sürücü mil ön burcuna takılı yağ miktarı ayar vidasını () yönünde ("+" işaretine doğru) çevirerek artırılır ya da () yönünde ("-" işaretine doğru) çevrilerek azaltılır.
- Çağanozdaki yağ miktarını yağ miktarı ayar vidasıyla ayarladıktan sonra, dikiş makinesini yaklaşık
 30 saniye boşta çalıştırın. Ardından yağ miktarını (yağ damlaları) kontrol edin.



DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.

· Çerçevedeki yağ miktarının ayarlanması



- Yağ miktarı ayar pimini ① çevirerek, iplik alma koluna ve iğne mili krank kısmına ② temin edilen yağ miktarını ayarlayın.
- Ayar pimini yönünde çevirerek ayar pimindeki işaret noktasını iğne mili krankına yaklaştırırsanız, temin edilen yağ miktarı en aza iner.
- Ayar pimini
 yönünde çevirerek ayar pimindeki işaret noktasını
 iğne mili krankına
 itam zıt yöne getirirseniz, temin edilen yağ miktarı maksimum olur.

9. İğne ve çağanoz ilişkisi



DİKKAT: Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



İğne ve çağanoz arasındaki zamanlamayı aşağıdaki gibi ayarlayın:

- İğne milini strokun en alt noktasına getirmek için kasnağı çevirin. İğne mili bağlantı tespit vidasını
 gevşetin.
- 2) İğne mili yüksekliğini belirleyin.

[DB iğne için]

İğne mili 2 üzerindeki işaret çizgisini (2) iğne mili alt burcunun (3) alt ucuyla hizalayıp iğne mili bağlantı tespit vidasını (1) sıkın.

[DA iğne için]

İğne mili 2 üzerindeki işaret çizgisini G iğne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalayıp iğne mili bağlantı tespit vidasını 1 sıkın.

3) Çağanozun a montaj konumunu belirleyin.

[DB iğne için]

Çağanozdaki üç tespit vidasını gevşetin: İşaret çizgisini **B** iğne mili alt burcunun **3** alt ucuyla hizalamak için, iğne mili **2** yukarı çıkarken kasnağı çevirin.

[DA iğne için]

Çağanozdaki üç tespit vidasını gevşetin. İşaret çizgisini **D** iğne mili alt burcunun **3** alt ucuyla hizalamak için, iğne mili **2** yukarı çıkarken kasnağı çevirin.

4) Yukarıda belirtilen koşullarda, çağanozun keskin ucunu S iğne merkeziyle A hizalayın. İğne ile çağanoz arasında yaklaşık 0,04 - 0,1 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın, ardından çağanoz tespit vidalarını iyice sıkın.

Yukarıda bahsedilen boşluk eğer belirtilen değerden küçük ise, çağanozun sivri ucu zarar görür.) Boşluk belirtilen değerden küçük ise ilmeklerde atlama olur.

* Kullanılan çağanozun parça numarası 11038650 (standart) ya da 11141355'tir (JE). Gerektiği zaman, çağanozu aynı parça numaralı çağanoz ile değiştirin.

DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için,



gücü önceden kapatın. Yaralanmalara ve ölümlere engel olmak için, ellerinizi ve parmaklarınızı bıçağın keskin yüzüne yaklaştırmayın.

Calısan iscinin makineyi tanımaması ya da hatalı ayar yüzünden meydana gelen kazaları önlemek için, dikiş makinesinin bakımını dikiş makinesini tanıyan ve bakım eğitimi almış bir bakım teknisyeni yapmalıdır.



- 1) Bıcak köreldiği zaman karşı bıcağı 1 Sekil G' de görüldüğü gibi tekrar bileyin ve yerine tekrar düzgün takın.
- 2) Karsı bıcağı eğer standart montaj konumundan sağa doğru \Lambda kaydırırsanız, iplik kesildikten sonra kalan iplik uzunluğu standart uzunluktan bıçağın hareket uzunluğu kadar daha uzun olur.
- Karşı bıçağı eğer standart montaj konumundan 3) sola doğru **B** kaydırırsanız, iplik uzunluğu standart uzunluktan bıçağın hareket uzunluğu kadar kısa olur.
- a Hareketli bıçak
- **b** İğnenin merkezi
- G Standart: 4,0 mm

11. Besleme zamanının ayarlanması

DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücű önceden kapatın.

1)





- Lastik tapayı () çıkarıp ayarlama yapın.
 - Ayar yaptıktan sonra lastik tapaya 🌒 sız- 🗎 dırmaz bileşen sürüp tekrar yerine takın. J
- 2) 2 Eksantrik besleme kamındaki 3 ve 4 tespit vidalarını gevşetin, ayar için eksantrik besleme kamını ok yönünde ya da ters yönde hareket ettirin. Ardından tespit vidalarını iyice sıkın.
- 3) Standart zamanlamayı ayarlamak için, transport dişlisi tam boğaz plakasının altına geldiğinde, transport dişlisinin üst yüzeyi ve iğne deliğinin üst ucu aynı hizada olmalıdır.
- Malzemenin düzensiz beslenmesini önlemek 4) amacıyla besleme süresini erkene almak için, eksantrik kamı ok yönünde hareket ettirin.
- 5) İyi gerilmiş dikiş elde etmek amacıyla besleme süresini geciktirmek için, eksantrik kamı ok yönünün tersine hareket ettirin.

Besleme eksantrik kamı standart konuma göre aşırı hareket ettirilirse iğne kırılmaları olur.

12. Transport dişlisinin eğimi



Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



- Besleme milindeki işaret noktası (A) ile besleme mili taban kolunun (I) (B) kısmı aynı hizadayken, transport dişlisinin standart eğimi (yatay) elde edilir.
- Transport dişlisinin eğimini ayarlayıp buruşuklukları önlemek üzere ön kısmını yükseltmek için tespit vidasını gevşetin, besleme miline bir tornavida sokup mili ok yönünde 90 derece açıyla çevirin.
- Transport dişlisinin eğimini ayarlayıp malzemenin düzensiz beslenmesini önlemek üzere arka kısmını yükseltmek için, mili ok işaretinin tersi yönde 90 derece açıyla çevirin.



13. Transport dişlisinin yüksekliği

DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



- Transport dişlisinin boğaz plakasından yaptığı çıkıntı miktarı, teslimat sırasında 0,7 – 0,8 mm fabrika ayar değerindedir.
- Hafif malzeme dikerken, transport dişlisi aşırı miktarda çıkıntı yapıyorsa ilmek toplanmasına yol açabilir.
- 3) Transport dişlisi yüksekliğini ayarlamak için
 - Besleme sürücüsü kolundaki 1 kelepçe vidasını 2 gevşetin.
 - ② Besleme çubuğunu aşağı yukarı hareket ettirerek transport dişlisi yüksekliğini ayarlayın.
 - 3 Kelepçe vidasını 2 iyice sıkın.

14. Transport dişlisinin yatay konumu



 Transport dişlisinin ① yatay konumunu ayarlayın; transport dişlisindeki tespit vidaları ③ yardımıyla, transport dişlisi ① ve boğaz plakasındaki
 ② yivler arasındaki sağ ve sol boşlukların A eşit ve paralel olmasını sağlayın. Ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını sıkarak transport dişlisini sabitleyin.

15. Hareketli ayağın uzunlamasına konumunu düzeltirken alınması gereken önlemler



DİKKAT: Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, gücü önceden kapatın.



 Üst besleme miktarını maksimuma çıkarıp hareketli ayağı ayak strokunun ön uç konumuna getirerek A kısmında 1 mm'lik boşluk elde edildiği zaman, hareketli ayağın standart yatay konumu elde edilir. Dikiş makinesin çalışırken anormal gürültü ve aşırı yükün önüne geçmek için hareketli ayağın uzunlamasına konumunu ayarlayın.



 Dikiş makinesini hareketli ayak uzunlamasına konumundan biraz kaymışken çalıştırmak için, besleme miktarı maksimumken (2) ve (3) kısımlarında 1 mm ya da daha fazla boşluk olduğunu kontrol edin.

IX. BAKIM VE KONTROL

1. Filtre regülatörünün boşaltılması

DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için makinenin gücünü kapatın ve çalıştırma pedalına bassanız bile makinenin çalışmadığını kontrol edin.



- Regülatördeki suyu atmak için, dikiş makinesini kullanmadan önce regülatördeki 1 suyu tahliye edin. (Regülatördeki suyu tahliye etmek için topuzu 2 gevşetin.)
- 2) İçindeki su, pnömatik kontrol edilen parçaları etkiler. Bu konuda dikkatli olun.
- Hava basıncı düştüğü zaman, regülatörün basınç manometresindeki anahtar hata vermek üzere çalışır.

(2. Sensörün temizlenmesi

DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için makinenin gücünü kapatın ve çalıştırma pedalına bassanız bile makinenin çalışmadığını kontrol edin.



- Sensör tozdan kirlendiği zaman hatalı çalışır. Lensdeki, yivlerdeki, sensörün arkasındaki köşeli kısımlardaki ve yansıtıcı plakadaki tozu, üniteyle birlikte temin edilen hava tabancasıyla üfleyin.
- Sensör yağdan kirlendiği, sensör üzerinde kolay toz birikir. Sensör yağlanmışsa, benzin ya da benzeri maddeyle hemen temizleyin.



3. Manipülatörün silindir kısmının yağlanması

DİKKAT:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için makinenin gücünü kapatın ve çalıştırma pedalına bassanız bile makinenin çalışmadığını kontrol edin.



 Üst/alt manipülatör milinden anormal ses geliyorsa, mile çok az gres sürün. (Gres sürülecek kısımlar şekilde koyu oklarla gösterilmiştir.)

4. Sigortanın değiştirilmesi

DİKKAT:

 Elektrik şokunun yol açacağı kazaları önlemek için, kapağı açmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin ve beş dakika bekleyin.

2. Kumanda kutusunu açmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin ve sigortayı yine belirtilen kapasitede olan yenisiyle değiştirin.



Üç adet sigorta kullanın.

- Adım motor için güç besleme koruması 5 A (Zaman geciktirme sigortası)
- Solenoid ve adım motor için güç besleme koruması 3,15 A (Zaman geciktirme sigortası)
- Kumanda kutusu için güç besleme koruması
 2 A (Çabuk patlayan tipte sigorta)

5. AE-200A için isteğe bağlı parça listesi

Parça adı	Parça numarası			
Pile aygıtı	40088621			
Çift pedallı ünite	40084064			
Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihaz	40088623			
İstifleyici cihaz	40088624			
Elektrikli masura sarım cihazı	40088627			
4/4 sensör, ağır malzemeler için	40084101			
4/4 kumaş kılavuzu, ağır malzemeler için	40088212			
2/2 sensör, hafif malzemeler için	40084102			
2/2 kumaş kılavuzu, hafif malzemeler için	40088211			
Kopan ipliği algılayan cihaz	40088632			
Hafif malzemeler için boğaz plakası	22881601			
Hafif malzemeler için transport dişlisi	22881700			
Üretan üst transport dişlisi	40088215			
Kumaş kılavuzu 4/4, küçük kavisler için	18076257			
Kumaş kılavuzu 4/2, küçük kavisler için	18076356			
Kumaş kılavuzu 2/2, küçük kavisler için	18076059			
Yüksek voltaj transformatör	40005422			

6. Hata kodu listesi

Hata kodu	Sembol res- mi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Sıfırlama yoluyla ekran eski haline getirilir
E001	<	ANA KONTROL baskılı devre kartında EEP-ROM'u ilk haline getirme uyarısı EEP-ROM üzerine hiç veri yazılmadığı için ya da yazılı veriler bozuk olduğu için EEP-ROM'un otomatik olarak ilk haline getirildiğini bildirir.	Gücü KAPALI konuma getirin	
E007	Ô	Ana mil motor-kilidi İğneye büyük direnç gösteren malzeme dikildiği zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E030	• +	İğne milinin üst konumdaki yerinden sapması Dikiş makinesi çalışmaya başladığı zaman iğne yukarıday- ken siz dikiş makinesini durdurmaya çalıştığınız halde iğne üst konumda durmadığı zaman	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	Standart ekran
E031	& _;;	Hava basıncında düşme	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	
E050	Ø	Durdurma düğmesi Dikiş makinesi çalışmaya başladığında durdurma düğmesi- ne basıldığı zaman	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	Standart ekran
E052	-	İplik kopma algılaması Üst iplik koptuğu zaman	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	
E061	T	Bellek düğmesi veri hatası Bellek düğmesi verileri bozulduğu ya da güncelleme gerek- tiği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin	
E062	NoO	Dikiş verisi hatası Dikiş verileri bozulduğu ya da güncelleme gerektiği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin	
E072	Ô	Motor kilitleme hatası (iplik kesme sırasında)	Gücü KAPALI konuma getirin	
E302	Ś	Makine kafasını devirmeye onay verme Makine kafası devirme sensörü KAPALI konumdayken	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	Standart ekran
E303	Ô	Ana mil Z fazı sensör hatası Dikiş makinesi motoru kodlayıcısı için anormal Z fazı sen- sörü	Gücü KAPALI konuma getirin	
E499	⊗⊧⇒	Alt manipülatör basınç ayarı hatalı Alt besleme adımı 2,5 mm ya da daha fazla olduğunda, alt manipülatör basınç değeri 65 ya da daha düşük ayarlan- mışsa hata meydana gelir.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	Standart ekran

Hata kodu	Sembol res- mi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Sıfırlama yoluyla ekran eski haline getirilir
E703		Çalışma paneli farklı tipte bir dikiş makinesine bağlan- mış (model hatası) Sistemlerin model kodları ilk haberleşmede uyuşmadığı zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E704	Version	Sistem versiyonunda uyuşmazlık Sistemlerin yazılım versiyonları ilk haberleşmede uyuşma- dığı zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E730	Ō	Ana mil motoru kodlayıcısında hatalı çalışma ya da açık faz hatası Dikiş makinesi motor kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin	
E731	Ô	Ana mil motor delik sensöründe ya da konum sensö- ründe arıza Dikiş makinesinin delik sensörü ya da konum sensörü arı- zalı olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin	
E733	Ô	Ana mil motorunun dönüş hareketi ters yönde Dikiş makinesi motoru ters yönde dönme hareketi yaptığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin	
E801	Ō	Güç kaynağında açık faz Gelen güç kaynağında açık faz olduğu zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E802	Ō	Anlık güç kesintisi saptama Gelen güç kaynağında anlık kesinti olduğu zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E811	Ō	Aşırı voltaj Gelen güç kaynağının voltaj değeri 280 V ya da daha yük- sek değere çıktığı zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E813	Ō	Düşük voltaj Gelen güç kaynağının voltaj değeri 150 V ya da daha dü- şük değerde olduğu zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E901	Ō	Ana motor IPM anormal Servo kontrol baskılı devre kartında anormallik olduğu za- man	Gücü KAPALI konuma getirin	
E902	Ō	Ana mil motorunda aşırı akım Dikiş makinesi motoruna aşırı akım gittiği zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E903	Ô	Adım motor güç kaynağı anormal Servo kontrol baskılı devre kartı adım motoru güç kayna- ğında % ±15 ya da daha fazla dalgalanma olursa	Gücü KAPALI konuma getirin	
E904	Ō	Solenoid güç kaynağı anormal Servo kontrol baskılı devre kartı solenoid güç kaynağında % ±15 ya da daha fazla dalgalanma olursa	Gücü KAPALI konuma getirin	
E915	((00))	Çalışma paneli ile ana CPU arasındaki iletişimde anor- mal durum Veri iletişiminde sorun yaşandığında	Gücü KAPALI konuma getirin	

Hata kodu	Sembol res- mi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Sıfırlama yoluyla ekran eski haline getirilir
E916	(00))	Ana CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormal durum Veri iletişiminde sorun yaşandığında	Gücü KAPALI konuma getirin	
E943	₩ 7	Ana kumanda baskılı devre kartında arızalı EEP-ROM EEP-ROM üzerine veri yazdırılamadığı zaman	Gücü KAPALI konuma getirin	
E946	€]7	Seri EEP-ROM üzerine hatalı yazdırma Seri EEP-ROM üzerine veri yazdırılamadığı zaman	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	
E998	≝ ⊡ -	Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihazda orijin hatası	Gücü KAPALI konuma getirin	
E999	<u>-100 (</u>	Üst büzgü orijin hatası	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkündür	

7. AE-200A için veri kayıt kağıdı ayarı

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
B 11 · ·		Fabrika	Fabrika	-		-	-	-	-	-	
Dikişi	n adı	çıkışındaki durum	çıkışındaki durum								
Dikiş	çeşidi numarası	1	1	2	3						
Prose	es (2 kat birleştirme, pile)	2 kat dikiş	Pile	2 kat dikiş	2 kat dikiş						
Ürün	adı										
Malze	eme tini	Taranmis cuha	Taranmıs cuba								
Ület in	lik: tini ve inlik numarası	Rükümlü inlik 60 numara	Rükümlü inlik 60 numara								
Macu		Dükümlü iplik 60 numara	Bükümlü iplik 60 numara								
iviasu											
Igne;	tipi ve numarasi	DBx1#11	DB×1#11								
Birleş	tirme kenarı genişliği (mm)	-	3×5mm								
Dikiş	makinesi ilmek uzunluğu	2,5mm	2,5mm								
Bask	yayı düzenleyici yüksekliği	45mm	45mm								
Hare	tetli ayak düzenleyici tutamak	53mm	53mm								
Fonks	siyon ayar öğesi										
Öğe	Tanım										
S20	Manipülatörün üst kazıma hızı	8	8	8	8				1		
S21	Manipülatörün üst kendine cekme hızı	8	8	8	8						
S22	Manipülatörün alt kazıma hızı	8	9	8	8						
S23	Manipulatörün alt kendine cekme hızı	8	4	8	8						
\$24	Kumaeta hav santama sevivesi	<u> </u>		0	0						
524				U	0						┢────┤
S25	ayarlanması	Ayar yok	Ayar yok	Ayar yok	Ayar yok						
6.00	Üst manipülatör basıncının kesintili zaman										
320	aralığında ilmek sayısı	-	-	-	-						
S27	Alt manipülatör basıncının kesintili zaman	-	-	-	-						
000		0500	0500	0500	0500						
528	Makinenin A nizi (tavşan)	3500	2500	3500	3500						
S29	Makinenin B hizi (kaplumbaga)	1500	1500	1500	1500						
S30	Dikiş başlangıcı - Iğne ardı seçimi	Yok	Yok	Yok	Yok						
S31	Dikiş başlangıcı - İğne ardı ilmek sayısı - A	-	-	-	-						
S32	Dikiş başlangıcı - İğne ardı ilmek sayısı - B	-	-	-	-						
S33	Dikiş başlangıcı - İğne ardı manipülatör durumu	-	-	-	-						
S34	Dikiş sonu - İğne ardı seçimi	Yok	Yok	Yok	Yok						
S35	Dikis sonu - İğne ardı ilmek sayısı - C	-	-	-	-						
S36	Dikis sonu - İğne ardı ilmek sayısı - D	-	-	-	-						
\$37	Dikis sonu - İğne ardı maninülatör durumu	_	-								
S40		-	_	-	-						
340		-	-	-	-						
S40	A Kısmi – Buzgu oranı	110 lie 130 arasında	110	110	110						
S41	Makine kafası kısmı hızı A	3500	3500	3500	3500						
S42	Büzgü değiştirme konumu A (ilmek sayısı)	0	0	0	0						
S43	B Kısmı – Büzgü miktarı	-	-	-	-						
S43	B Kısmı – Büzgü oranı	-	-	-	-						
S44	Makine kafası kısmı hızı B	-	-	-	-						
S45	45 Büzgü değistirme konumu B (ilmek savısı)		-	-	-						
S46	C Kısmı – Büzgü miktarı	-	-	-	-						
S46	C Kısmı – Büzgü oranı	-	-	-	-						
\$47	Makine kafasi kismi hizi C			-	-						
640		-	_	-	-						
548	Buzgu degiştirme konumu C (limek sayısı)	-	-	-	-						
549	D Kismi – Buzgu mikian	-	-	-	-						
S49	D Kısmı – Buzgu oranı	-	-	-	-						
S50	Makine kafası kısmı hızı D	-	-	-	-						
S51	Büzgü değiştirme konumu D (ilmek sayısı)	-	-	-	-						
S80	A kısmı – Üst manipülatör basıncı	70 ile 100 arasında	100	100	100						
S81	A kısmı – Alt manipülatör basıncı	100 ile 130 arasında	100 ile 130 arasında	100	100]
S82	Üst/alt manipülatör basınç değiştirme konumu A	0	0	0	0						
	(Ilmek sayısı)	-									
583	B Kısmı – Ust manipülatör basıncı	-	-	-	-						
S84	B kısmı – Alt manipülatör basıncı	-	-	-	-						
S85	Ust/alt manipülatör basınç değiştirme konumu B (ilmek sayısı)	-	-	-	-						
000	C kiemi – Ület manipülatär basinai										
000		-	-	-	-						
58/	Ukisiii – Ali manipulator basinci	-	-	-	-						
S88	Usivait manipulator basınç değiştirme konumu C (ilmek savısı)	-	-	-	-						
S89	D kısmı – Üst manipülatör basıncı	-	_	-	-						
Sau	D kısmı – Alt maninülatör başıncı	_	_	-	_						
030	Üst/alt manipulatör basinci değiştirme konumu	-	-	-	-						┢────┤
S91	D (ilmek sayısı)	-	-	-	-						
S130	İstiflevici calısmasının secimi	Teknik özelliklerin	Teknik özelliklerin	-	-						
0130		seçimi	seçimi	-	-						
S131	İstifleyicinin çalışma konumu	-	-	-	-						
S132	İstifleyicinin çalışma sayısının seç	-	-	-	-						1