

TÜRKÇE

**AMS-210EN / IP-420
KULLANMA KILAVUZU**

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

İÇİNDEKİLER

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ	1
1. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
2. DÜZENLEME	2
3. MONTAJ	3
3-1. Elektrik kutusunun takılması	3
3-2. Elektrik şalterinin takılması ve bağlanması	3
3-3. Dikiş makinesi kafasının takılması	5
3-4. Yağ boşaltma kabının ve kafa lâstik takozunun takılması	5
3-5. Güvenlik şalteri	6
3-6. Plâka yardımcı kapağının takılması	6
3-7. Kumanda panelinin takılması	8
3-8. Pedal zincirinin takılması (Sadece S sınıfı Teknik Özelliklere sahip ünitelerde)	8
3-9. İplik çardağının takılması	8
3-10. Makine kafasının kaldırılması	9
3-11. Kablonun Bağlanması	10
3-12. Motor kapağının takılması	13
3-13. Kablonun döşenmesi	13
3-14. Havalı parçaların bağlanması (Sadece havalı tipte)	14
3-15. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)	17
3-16. Basıncılı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar	18
3-17. Göz koruyucu kapağın takılması	19
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	19
4-1. Yağlama	19
4-2. İğnenin takılması	19
4-3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	20
(1) Ayar	20
(2) Aparat	20
4-4. Makineye iplik takılması	21
4-5. Mekiğin çıkartılması ve takılması	21
4-6. Masuranın takılması	22
4-7. İplik tansiyonunun ayarlanması	22
4-8. Orta baskı ayağı yüksekliği	23
4-9. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması	23
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI	24
5-1. Dikiş	24
5-2. İğne ipliği kavrama cihazı	25
II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	27
1. GİRİŞ	27
2. IP-420 KULLANIRKEN	31
2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri	31
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler	32
2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi	33
2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi	35
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı	35
(2) Dikiş ekranı	37

2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi	39
2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi	41
2-7. Desen biçiminin seçilmesi	43
2-8. İğne giriş noktası değiştirme işleminin gerçekleştirilmesi	44
(1) İplik gerginliğinin ayarlanması.....	44
(2) Ara baskı ayağı yüksekliğinin ayarlanması	45
2-9. Geçici durma nasıl kullanılır	46
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi	46
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi	47
2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde	48
2-11. Masura ipliğinin sarılması	49
(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi.....	49
(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi	49
2-12. Sayacın kullanılması	50
(1) Sayaç düzenleme yöntemi.....	50
(2) Sayaç sıfırlama yöntemi	52
(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir	52
2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	53
2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi	54
2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	55
2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi	56
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı	56
(2) Dikiş ekranı	58
2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi	60
(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması	60
(2) Kısa yol tuşları ile seçme	61
2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi	62
2-19. Desen tuşunun kopyalanması	63
2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi	64
2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi	65
(1) Desen giriş ekranı	65
(2) Dikiş ekranı	67
2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi	69
(1) Bileşik veri seçimi	69
(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması	70
(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi.....	71
(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi.....	71
(5) Adımların atlanmasının ayarlanması	72
2-23. Basit çalışma modunu kullanarak	72
2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:	73
(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş).....	73
(2) Dikiş ekranı (tek dikiş).....	76
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)	79
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)	81
2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi	83
2-26. Bilgilerin kullanılması	84
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi	84
(2) Uyarı sıfırlama yöntemi.....	85
2-27. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi	86
(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması	86

(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi.....	86
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi.....	86
(4) Verilerin alınması	87
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması	88
2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	90
2-29. 2 adım strok fonksiyonunun kullanımı.....	91
(1) 2 adım strok fonksiyonunu ayarlamak	91
(2) 2 adım strok konumunu ayarlamak.....	91
(3) 2 adım strok fonksiyonunun hareketi	93
2-30. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma	95
(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse	95
(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse.....	96
(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse	96
3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ	97
3-1. Veri listesi	97
3-2. Başlangıç değer listesi	103
4. HATA KOD LİSTESİ	105
5. MESAJ LİSTESİ	112
III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI	115
1. BAKIM	115
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (İğne uzunluğunun değiştirilmesi)	115
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması	115
1-3. Parça tutucu yüksekliği ve açısı.....	117
(1) Parça tutucu yüksekliği (S tipi).....	117
(2) Parça tutucu yüksekliği (L tipi)	118
(3) Parça tutucu açısı (1306L tipi hariç tüm modeller).....	118
1-4. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması	119
1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak	119
1-8. Atık yağın boşaltılması	120
1-6. İğne ipliği kavrama cihazı.....	120
1-7. İplik kopması algılama plâkası.....	120
1-9. Çağanoz yağ besleme miktarı.....	121
1-10. Sigortanın değiştirilmesi	121
1-11. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi	122
(1) Özel gres kullanılan yer	123
(2) JUKI Gres A sürülecek noktalar	123
(3) JUKI Gres B sürülecek noktalar.....	125
(4) Diğer bölümlere gres sürülmesi	126
1-12. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları).....	127
2. İSTEĞE BAĞLI	129
2-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu	129
2-2. Silikon yağ haznesi	129
2-3. Bar kod okuyucu	130

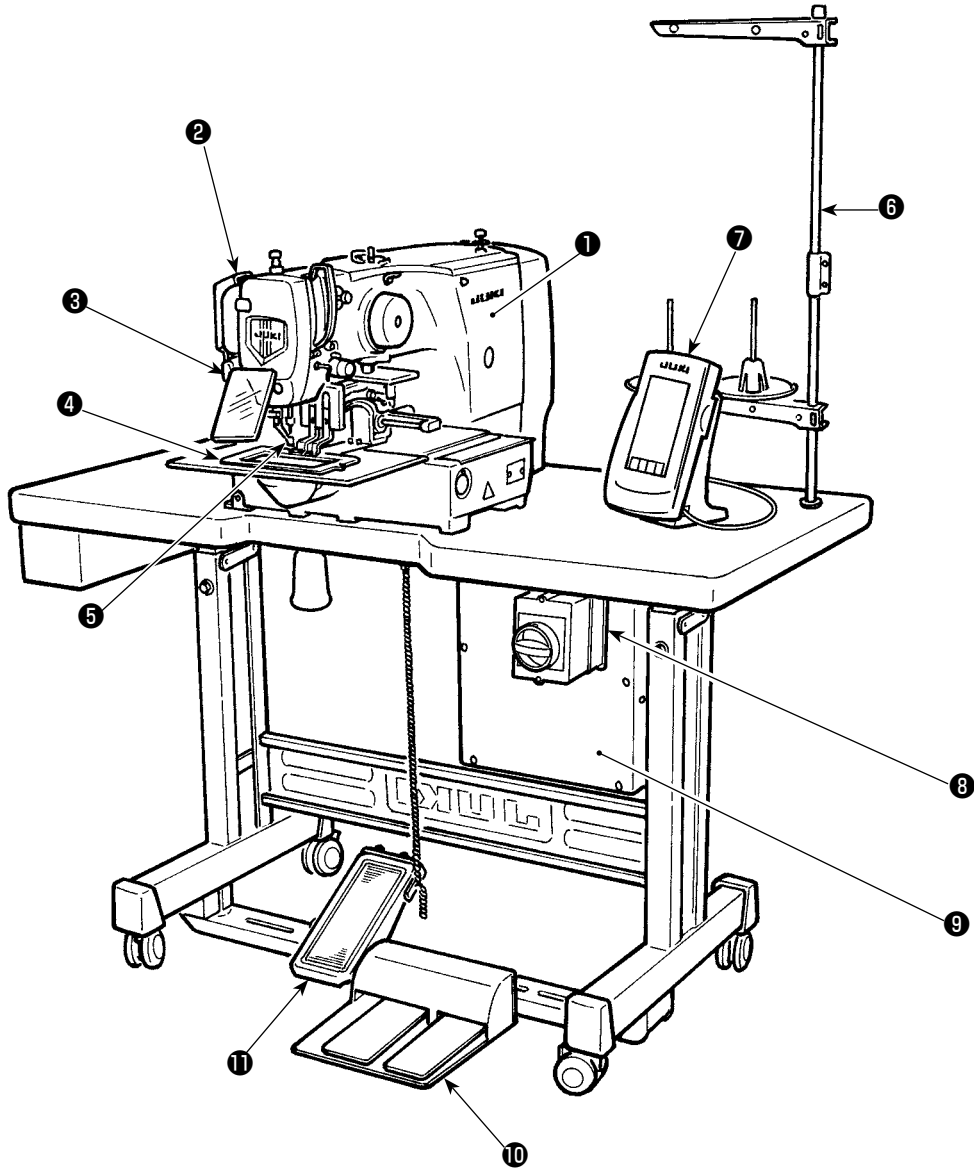
I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1	Dikiş Alanı	X (yatay) yönünde AMS-210EN-1306 : 130 mm × 60 mm AMS-210EN-1510 : 150 mm × 100 mm AMS-210EN-2210 : 220 mm × 100 mm	Y (boyuna) yönünde
2	Azami dikiş devri	2.800 sti/min (dikiş adımı 4 mm veya daha az olduğu zaman)	
3	Dikiş uzunluğu	0,1 ilâ 12,7 mm (asgari boyut: 0,05 mm)	
4	Taşıyıcı kalıp transport hareketi	Aralıklı transport (kademeli motorla 2 milden tahrikli)	
5	İğne mili hareket mesafesi	41,2 mm	
6	İğne	GROZ-BECKERT 134, 135 × 17, ORGAN iğne DP × 5, DP × 17	
7	Taşıyıcı kal kalkma yüksekliği	Azami 25 mm (Sadece havalı tipte; Azami 30 mm)	
8	Orta baskı ayağı hareket mesafesi	4 mm (standart) (0 ilâ 10 mm)	
9	Orta baskı ayağı kalkma yüksekliği	20 mm	
10	Orta baskı ayağı ALT konumu değişken ölçüsü	Standart ; 0 ilâ 3,5 mm (Azami; 0 ilâ 7,0 mm)	
11	Çağanoz	Çift kapasiteli, yarı döner tip çağanoz	
12	Yağ	New Defrix Oil No. 2 (Yağdanlık ile)	
13	Desen veri hafızası	Ana gövde, Hafıza Kartı • Ana gövde : Azami 999 desen (Azami 50,000 dikiş/desen) • Hafıza kartı : Azami 999 desen (Azami 50,000 dikiş/desen)	
14	Geçici durma işlemi	Dikiş çevrimi sürecinde, makinenin çalışmasını durdurmak için kullanılır.	
15	Genişletme/Daraltma işlemi	Desenin X eksen ve Y eksen üzerinde genişletilmesini veya daraltılmasını sağlar Desen işlenirken bağımsız olarak uygulanır. Ölçek : % 1 ilâ % 400 aralığında (% 0,1 'lik adımlarla) değiştirilir.	
16	Genişletme/Daraltma yöntemi	Desen genişletme/ daraltma işlemi uygulanırken; ya dikiş uzunluğu, ya da dikiş adedi artırılıp/azaltılarak desenin de genişlemesi/daralması sağlanır. (Dikiş uzunluğunun artırılması / azaltılması; sadece desen düğmesinin seçildiği durumlarda mümkün olur.)	
17	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ilâ 2.800 sti/min (Ölçü : 100 sti/min adımlarla).	
18	Desen seçim işlemi	Desen Numarası seçme yöntemi (Ana gövde : 1 ilâ 999, Hafıza Kartı: 1 ilâ 999)	
19	Masura iplik sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9,999)	
20	Dikiş sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9,999)	
21	Hafıza yedekleme	Elektrik kesilmesi durumunda, kullanılmakta olan desen otomatik olarak hafızaya kaydedilir.	
22	2. orjin ayar işlemi	Sürgülü tuşları kullanarak, 2. orjin noktası (dikiş çevriminden sonraki iğne konumu); dikiş alanı içindeki istenilen herhangi bir konuma kaydırılabilir. Ayarlanan bu 2. merkez noktası, hafızaya da alınır.	
23	Dikiş makine motoru	Servo motor	
24	Ölçüler	1,200 mm (Genişlik) × 710 mm (Uzunluk) × 1,200 mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç)	
25	Ağırlık (brüt ağırlık)	Makine kafası; 69 kg, kontrol kutusu; 16,5 kg.	
26	Güç tüketimi	450 VA	
27	Çalışma alanı sıcaklık sınırları	5 °C ilâ 35 °C	
28	Çalışma alanı bağıl nem sınırları	% 35 ilâ % 85 (yoğunlaşmasız)	
29	Şebeke voltajı	Nominal voltaj ± % 10 50 / 60 Hz	
30	Kullanılan hava basıncı	0,35 ilâ 0,4 MPa (Azami 0,55 Mpa) (Sadece havalı tip)	
31	Hava tüketimi	1,8 dm ³ (ANR)/Dakika (Sadece havalı tip)	
32	İğneyi en yüksek konumda durdurma işlemi	Dikiş işlemi tamamlandıktan sonra, iğne en yüksek konumuna getirilerek durdurulabilir.	
33	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (LpA) yayılmasına denk : A-82 dBA'nın ağırlıklı değeri; (KpA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.800 sti/min ¹ . - Ses gücü seviyesi (LWA); A-91 dBA'nın ağırlıklı değeri; (KWA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.800 sti/min ¹ . 102 Numaralı Dikiş Çeşidini kullanarak yapılan dikiş için gerekli süre: 2,2 saniye	

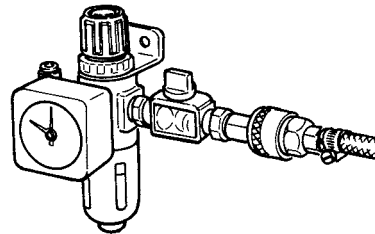
¹ "sti/min", dakikadaki ilmek sayısını ifade eden bir kısaltmadır.

2. DÜZENLEME



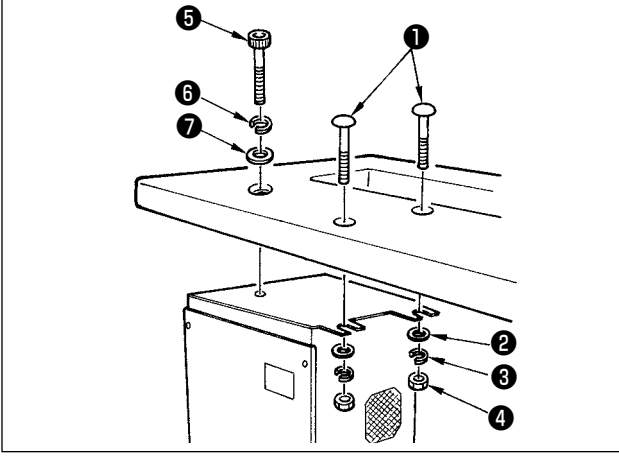
- ❶ Makine kafası
- ❷ Tokatlama düğmesi
- ❸ Geçici durdurma düğmesi
- ❹ Taşıyıcı kalıp
- ❺ Orta baskı ayağı
- ❻ İplik çardağı
- ❼ Kumanda paneli (IP-420)
- ❽ Elektrik şalteri
(ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
- ❾ Kontrol kutusu
- ❿ Ayak pedalı
- ⓫ Mekanik pedal (Havalı tip hariç)

Hava regülatörü
(Sadece havalı tip için)



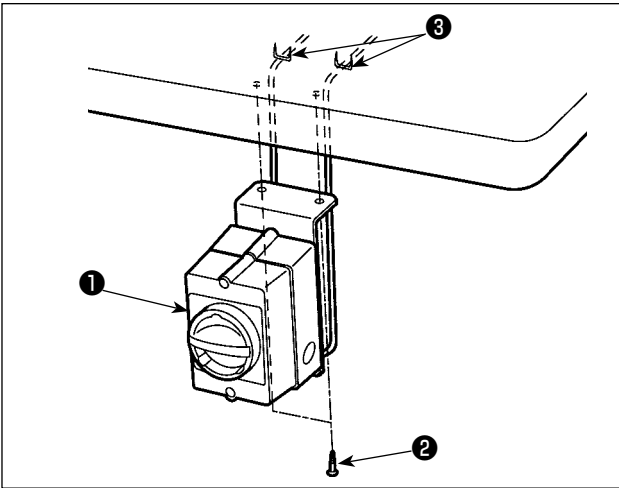
3. MONTAJ

3-1. Elektrik kutusunun takılması



Makineyle birlikte verilen yassı başlı vidalar ① , düz pullar ② , rondelalar ③ ve somunlar ④ ile Allen cıvataları ⑤ , düz pulları ⑦ ve rondelaları ⑥ kullanarak; elektrik kutusunu makine tablasının altına; çizimde gösterilen yere bağlayın.

3-2. Elektrik şalterinin takılması ve bağlanması



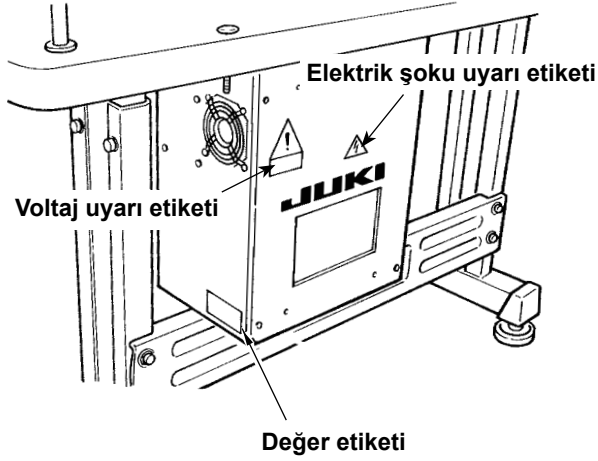
- 1) Elektrik şalterinin takılması
Elektrik şalterini ① ; makine tablasının altına ve ağaç vidalarını ② kullanarak takın.
Makine ile birlikte aksesuar olarak verilen ③ kroşeleri yapılarına uygun biçimde kullanarak, elektrik kablosunu döşeyin.



Kumanda panelinin kablosu da dahil olmak üzere, kabloların döşenmesi için aksesuar olarak 5 adet kroşe ③ verilmiştir.

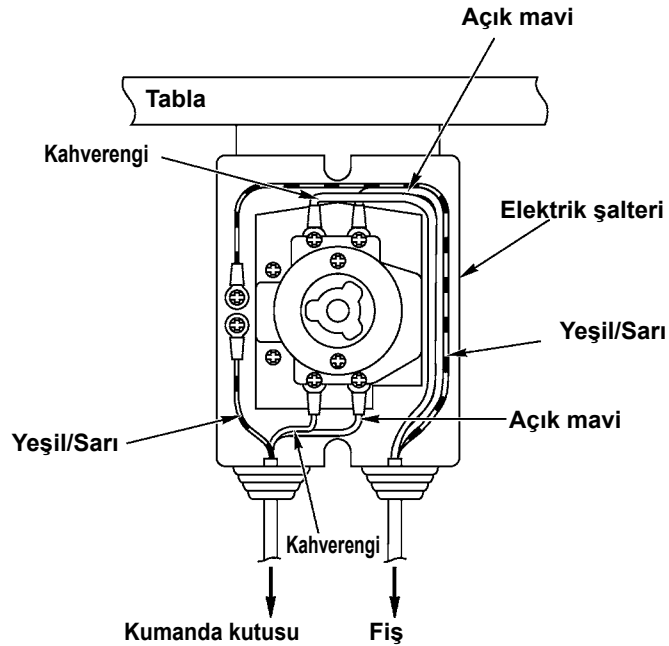
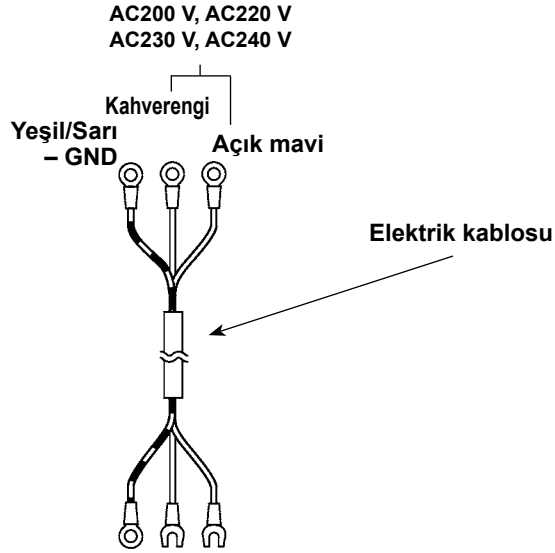
2) Güç kaynağı kablosunun bağlanması

Fabrika varsayılan voltaj değeri, voltaj değeri plakasında belirtilir. Kablo uçlarını, Teknik Özelliklere uygun şekilde bağlayın.



Yanlış voltaj, faz ve frekansla asla kullanmayın.

• Mono faze 200 V, 220 V, 230 V ve 240 V bağlantısı

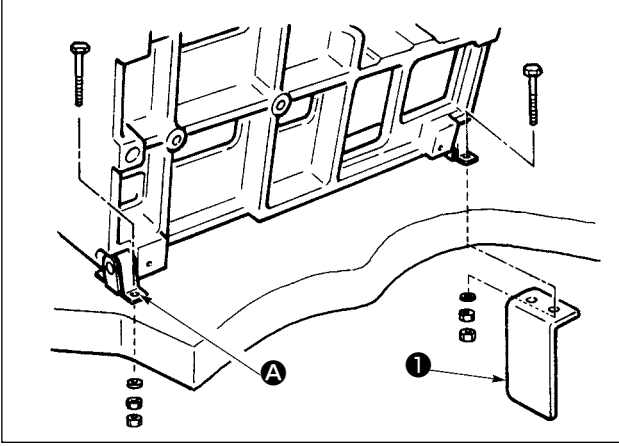


3-3. Dikiş makinesi kafasının takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin düşmesi sonucu ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, dikiş makinesinin taşıma işlemlerini daima iki veya daha fazla kişi ile yapın.

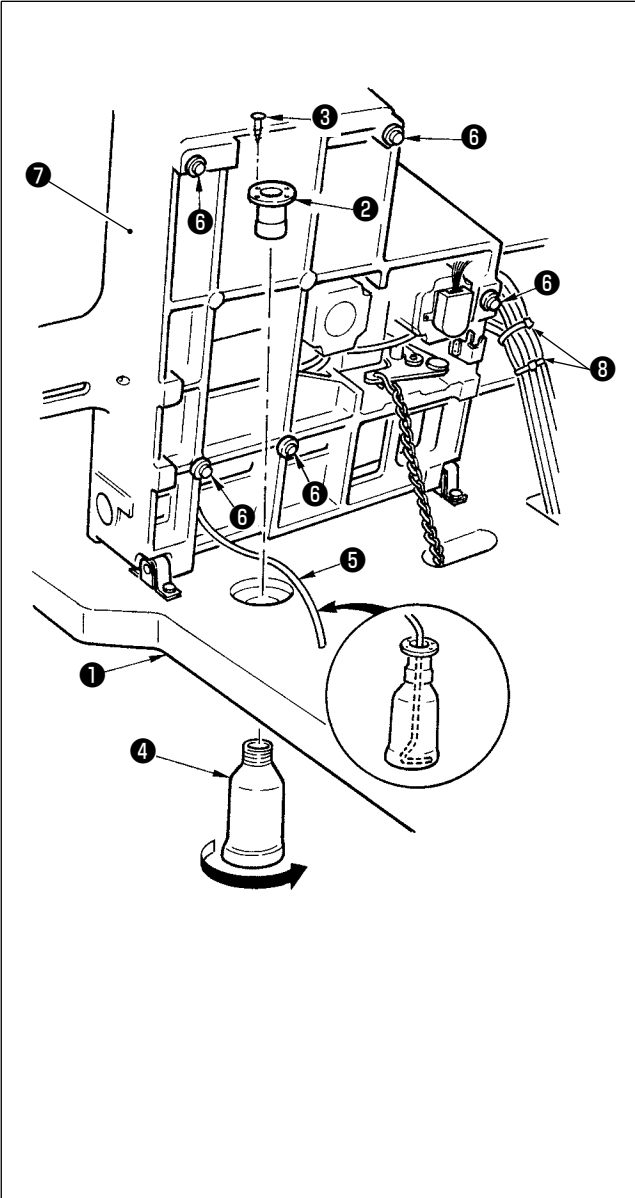


- 1) Mentşelerin **A** delikleri ile tablanın deliklerini aynı hizaya getirin ve çizimde gösterilen şekilde tespit edin.



Havalı tip olması durumunda, solenoid valf tespit tablasını da **1** aynı şekilde yerine takın.

3-4. Yağ boşaltma kabının ve kafa lâstik takozunun takılması

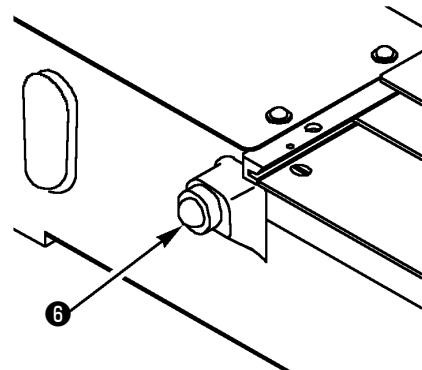


- 1) Yağ boşaltma kabını **2** , iki adet tespit vidası **3** ile tabladaki **1** deliğe takın.
- 2) Yağ boşaltma kanalını **4** , yağ boşaltma kabına **2** vidalayın.
- 3) Dikiş makinesi yağ boşaltma borusunu **5** , yağ boşaltma kanalına **4** geçirin.
- 4) Kafa destek takozlarını **6** , dikiş makinesi yatağına **7** oturtun.
- 5) Kablo bağlarını **8** kullanarak, kabloları şekilde gösterilen şekilde döşeyin. (hava borusu hariç)

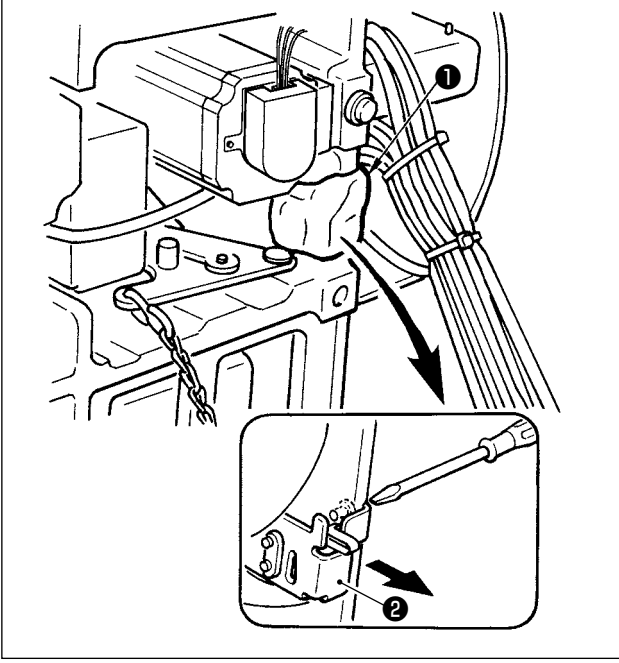


1. Yağ boşaltma borusunu **5** , daha ileri gitmez hale gelinceye kadar ve makine kafası yatırıldığı zaman yerinden çıkmayacak şekilde yağ boşaltma kanalına **4** takın.

2. Yağ boşaltma borusunu **5** tespit eden bandı çıkartın.



3-5. Güvenlik şalteri



Güvenlik şalterinin ② kol bölümünü tespit eden bandı ① çıkartın.

1. Güvenlik şalterindeki bandı ① çıkartmadan dikiş makinesinin kullanılması; dikiş makine kafası yatırıldığı zaman da dikiş makinesinin kaza sonucu çalışmasına yol açacağı için, çok tehlikelidir.
2. Kurulum işlemi tamamlandıktan sonra dikiş makinesi çalışırken 302 hata mesajı gösterilirse; güvenlik şalterinin ② tespit vidalarını bir tornavida ile gevşetin ve şalteri makinenin alt tarafına doğru kaydırarak aşağı alın.

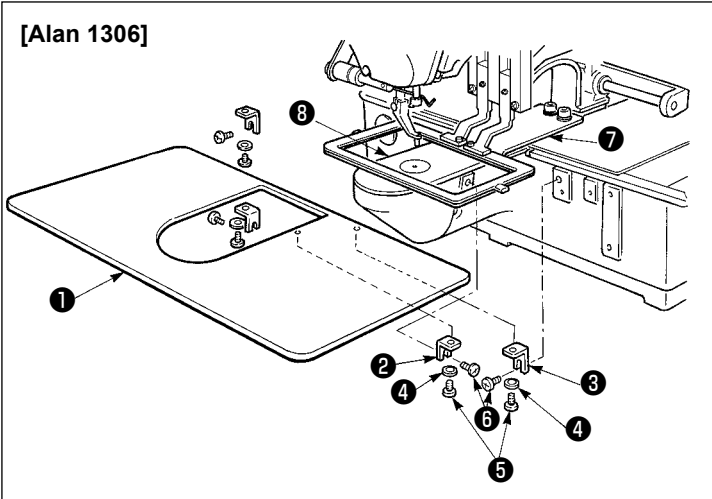


3-6. Plâka yardımcı kapağının takılması



UYARI:

Çalıştığınız parçanın üzerine eğilirseniz, başınızı ya da bedeninizin başka bir yerini boğaz plakası yardımcı kapağına çarpmamaya dikkat edin.

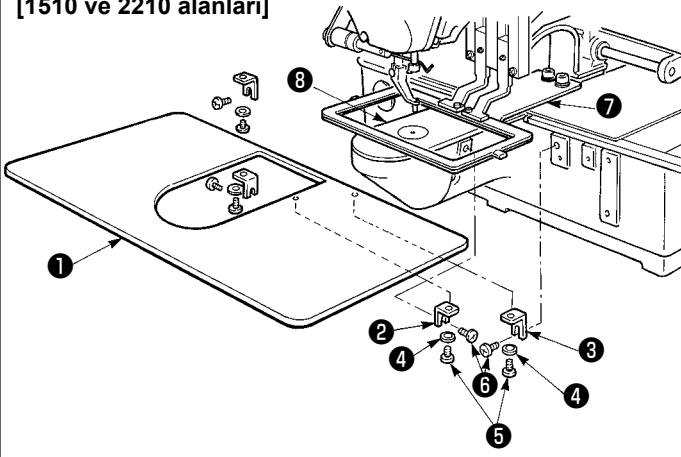


[Alan 1306]

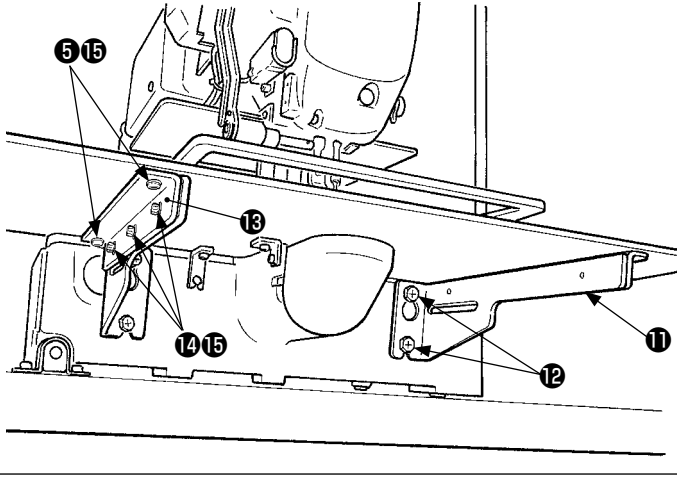
[Alan 1306 'yı kullanırken]

- 1) A ② ve B ③ plaka yedek kapağı desteğini; tespit vidalarından (M5) ⑥ yararlanmak suretiyle makine yatağına geçici olarak takın.
- 2) Kumaş transport tabanını arkaya alın ve plâka yardımcı kapağını ①, alt plâka ⑦ ile plâkanın ⑧ arasına yerleştirin. Bu işlem sırasında, alt plâkanın ⑦ bükülmemesine çok dikkat edin.
- 3) Plâka yardımcı kapağını ①; plâka yardımcı kapağı tespit vidalarını ⑤ ve pullarını ④ kullanarak yerine takın.

[1510 ve 2210 alanları]



[1510 ve 2210 alanları]



[Alan 1510 ve 2210 'yı kullanırken]

- 1) A (2) ve B (3) plaka yedek kapağı desteğini; tespit vidalarından (M5) (6) yararlanmak suretiyle makine yatağına geçici olarak takın.

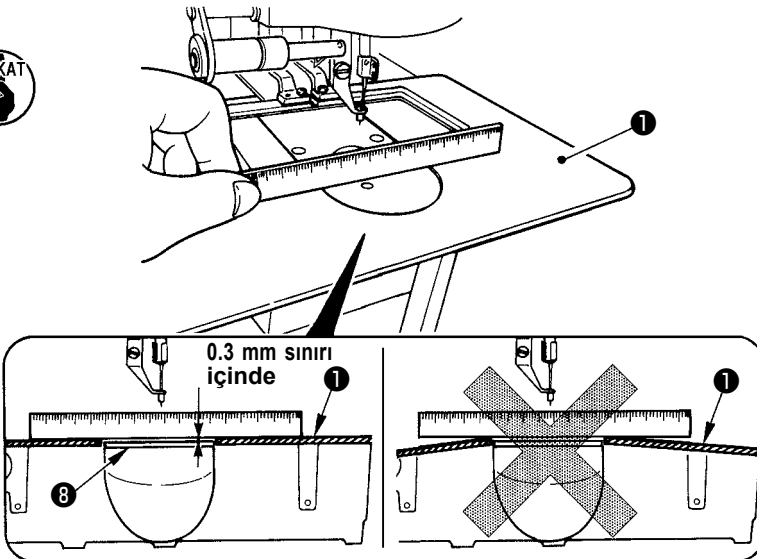


Plâka yardımcı kapak desteğini A (2) sıkacak vida (6) olarak; artı ve eksi kanallar arasında kolayca kullanılacak ve Allen anahtarla rahatça sıkılabilecek vidayı seçin.

- 2) Kumaş transport tabanını arkaya alın ve plâka yardımcı kapağını (1), alt plâka (7) ile plâkanın (8) arasına yerleştirin. Bu işlem sırasında, alt plâkanın (7) bükülmemesine çok dikkat edin.
- 3) Plâka yardımcı kapağını (1); plâka yardımcı kapağı tespit vidalarını (5) ve somunlarını (küçük) (4) kullanarak yerine takın.
- 4) Plâka yardımcı kapak desteğini (1), vidaları (M6) (12) kullanarak makine yatağına tutturun.
- 5) Tespit vidalarını (14) ve somunlarını (büyük) (15) kullanarak; plâka yardımcı kapak tabanını (13), plâka yardımcı kapak desteğine (1) tutturun.
- 6) Plâka yardımcı kapağını (1); plâka yardımcı kapağı tespit vidalarını (5) ve somunlarını (büyük) (15) kullanarak yerine takın.



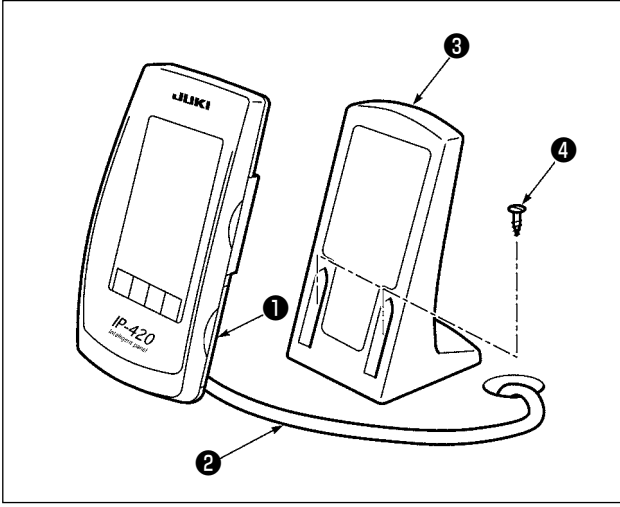
Plâka yardımcı kapak desteğinin (1) sol tarafı ile sağ taraflarının biçimleri birbirlerinden farklıdır. Bu nedenle, dikkatli olun.



1. Plâka yardımcı kapak desteğinin takma yönüne ve hata yapmamaya çok dikkat edin.
2. Plâka kapağını (1), plâkadan daha yüksek (0.3 mm sınırı içinde) olacak şekilde tespit edin. Plâkadan (8) daha aşağıda kaldığı takdirde, hatalı transport nedeniyle iğne kırılması ve benzeri sorunlara yol açar.
3. Bir cetvel veya benzerinden yararlanıp ölçerek, yardımcı plâka kapağının (1) yatay takıldığını doğrulayın. Tam olarak yatay değilse, plâka yardımcı kapağı (1) ile alt plâka (7) birbirlerine kısmen temas ederler ve anormal aşınmaya yol açarlar.

3-7. Kumanda panelinin takılması

1) IP-420 kumanda panelinin takılması

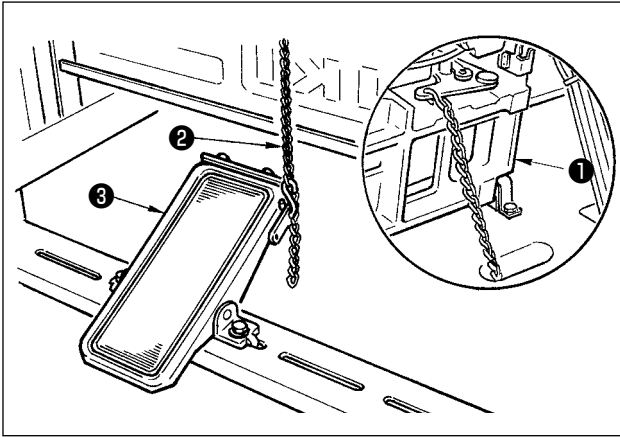


- 1) 1 kapağını açın ve 2 kablosunu çıkarın. Daha sonra masadaki delikten kabloyu geçirdikten sonra masanın üst yüzeyindeki panele tekrar bağlayın.
- 2) Kumanda paneli tespit tablasını 3, tabla üzerinde çalışmaya uygun olan istediğiniz bir noktaya; iki adet ağaç vidasını 4 kullanarak takın.

Çarptığı takdirde kapağın kırılmasına yol açacağı için; paneli, X yönü hareket kapağının veya makine kafası taşıma sapının temas etmeyeceği şekilde takmaya çok dikkat edin.



3-8. Pedal zincirinin takılması (Sadece S sınıfı Teknik Özelliklere sahip ünitelerde)

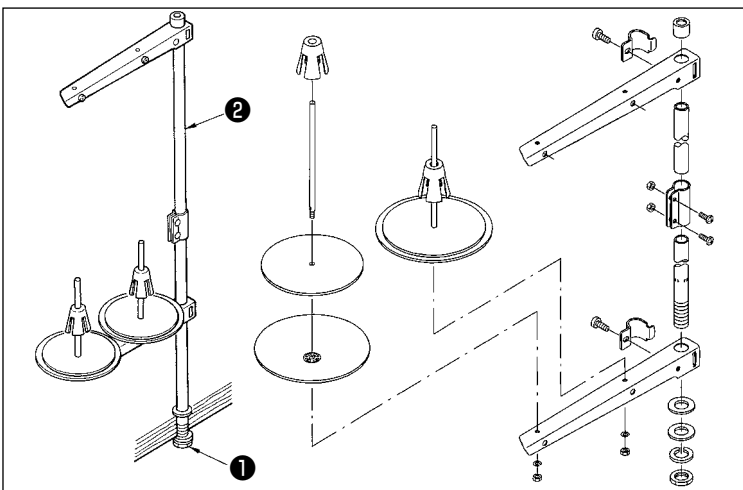


Makineyi 1 ve mekanik pedali 3; zinciri 2 kullanarak birbirlerine bağlayın.

Dikiş makinesinin kafasının yatırmak gerektiği takdirde, yatırma işleminden önce zincirin 2 mekanik pedaldan 3 çıkartıldığından emin olun.



3-9. İplik çardağının takılması



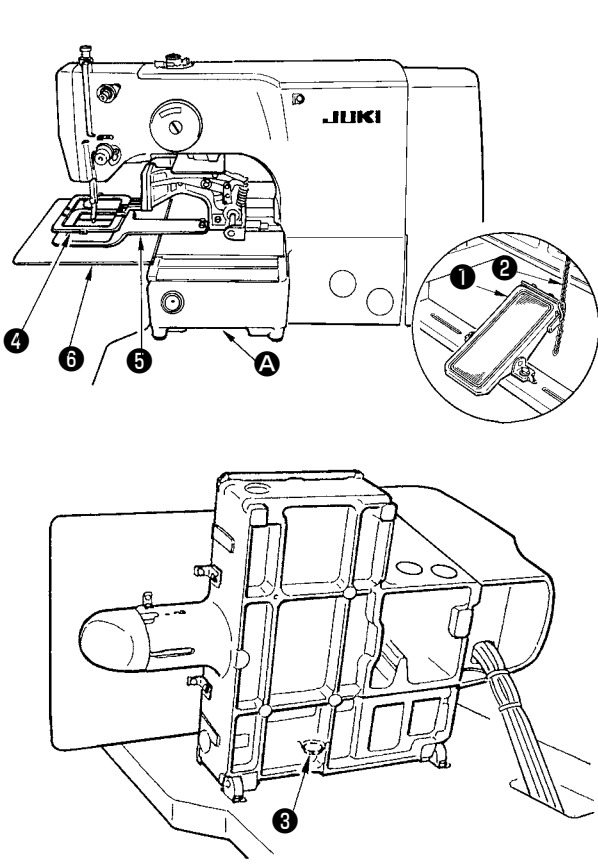
- 1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makine tablasının sol köşesindeki deliğine oturtun.
- 2) İplik çardağını tespit etmek için kontra somunu 1 sıkın.
- 3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili 2 üzerinden geçirin.

3-10. Makine kafasının kaldırılması



UYARI:

Dikiş makinesini yatırırken ya da yükseltirken, parmaklarınızı dikiş makinesiyle masa arasına sıkıştırmamaya dikkat edin. Ayrıca makinenin istem dışı çalışmasından kaynaklanan kazalara karşı korunmak için, dikiş makinesini yatırmadan/yükseltmeden önce gücü mutlaka kapatın.



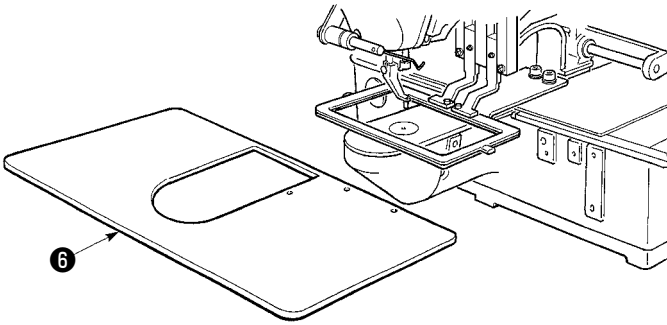
[Alan 1306 ve 1510 'yı kullanırken]

Dikiş makinesini yükseltmek için, dikiş makinesi yatağının elle yerleştirileceği tutuş yerini **A** tutarken yatak destek lastiği **6** masaya temas edene kadar masayı dikkatli şekilde kaldırın. S tipinde, önce zinciri **2** el kumandalı pedaldan **1** çıkartın, işlemi sonra yapın.

1. Makine kafasını kaldırırken makinenin düzgün bir zemin üzerinde durduğundan ve makinenin devrilmeyeceğinden emin olun.
2. Makine kafasını kaldırırken, önce transport kasasını **4** sonuna kadar sağa alın ve bant veya benzeri malzeme ile o konumda tespit edin. Makine kafası hareket edebileceği şekilde kaldırıldığı veya tespiti yetersiz olduğu takdirde; X hareket kapağının veya X hareket kızığının kırılmasına yol açar. Bunun yanı sıra transport kasası **4** sola yatırıldığı zaman kendi ağırlığı ile orta baskı ayağına veya çevresindeki parçalara takılır ve bu parçaların kırılmasına ya da arızalanmasına yol açar.



[Alan 2210]



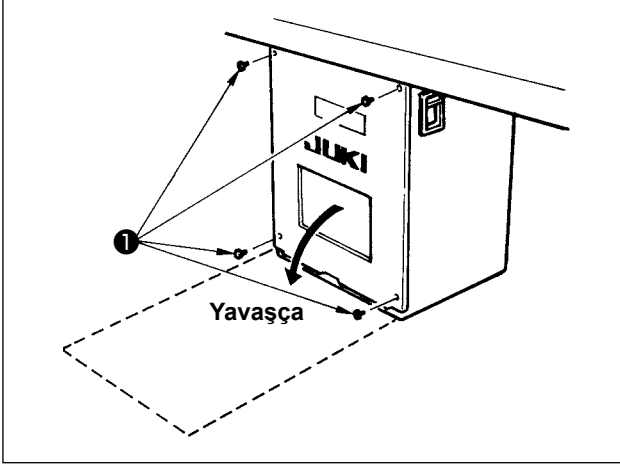
[Alan 2210 'yı kullanırken]

- 1) Plâka yardımcı plâkasını **6** dikiş makinesinden çıkartın.
- 2) Makine yatağının geçme bölümünü **A** elinizle tutun ve yatak destek lâstik takozu **3**, tablaya temas edinceye kadar yavaşça kaldırın.
- 3) Dikiş makinesini normal konumuna getirdikten sonra, **6. Sayfada "I-3-6. Plâka yardımcı kapağının takılması"** bölümüne bakın ve plâka yardımcı kapağını tekrar yerine takın.



1. Makine kafasını kaldırırken makinenin düzgün bir zemin üzerinde durduğundan ve makinenin devrilmeyeceğinden emin olun.
2. Plâka yardımcı kapağını **6** çıkartmadan dikiş makinesinin kafasını kaldırdığınız takdirde; plâka yardımcı kapağı tablaya takılarak eğilebilir veya kırılabilir ya da plâka yardımcı kapağının takılması sonucu yeterince kalkamayan makine kafası düşebilir!
3. Makine kafasını kaldırırken, önce transport kasasını **4** sonuna kadar sağa alın ve bant veya benzeri malzeme ile o konumda tespit edin. Makine kafası hareket edebileceği şekilde kaldırıldığı veya tespiti yetersiz olduğu takdirde; X hareket kapağının veya X hareket kızığının kırılmasına yol açar. Bunun yanı sıra transport kasası **4** sola yatırıldığı zaman kendi ağırlığı ile orta baskı ayağına veya çevresindeki parçalara takılır ve bu parçaların kırılmasına ya da arızalanmasına yol açar.

3-11. Kablonun Bağlanması

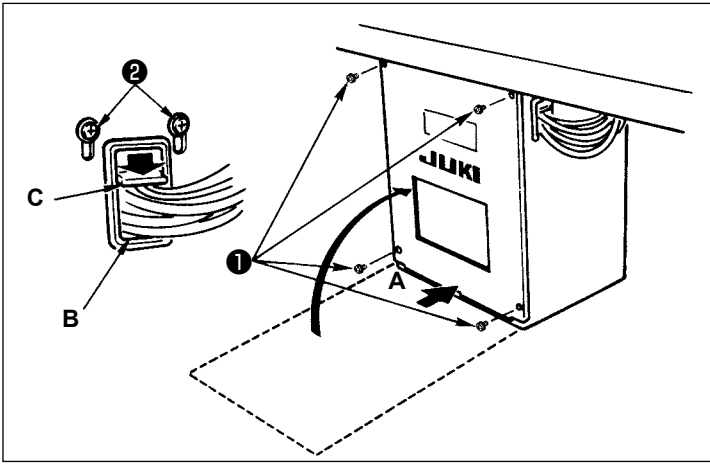


[Kontrol kutusu nasıl açılır]

Elektrik kutusunun arka kapağını tespit eden dört adet vidayı ❶ sökün. Elinizle hafifçe bastırarak ve çizimde gösterildiği gibi desteklerine dayanarak 90° açı ile duracak şekilde arka kapağı yavaşça açın.



Arka kapağın düşmemesi için, kapağı açarken elinizle arkadan desteklemeye dikkat edin. Bunun yanı sıra arka kapağı açarken, gereğinden fazla zorlamayın.

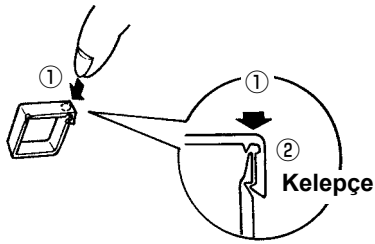


[Kontrol kutusu nasıl kapatılır]

- 1) Kabloların elektrik kutusu ile elektrik kutusunun arka kapağı arasında sıkışmamasına çok dikkat ederek ve arka kapağın alt bölümündeki A bölümüne bastırarak arka kapağı kapatın, dört adet tespit vidasını ❶ sıkın.
- 2) Kabloyu kontrol kutusunun yanından aşağı doğru alın, kablo deliğinden B geçirin ve baskı kuşağını C kablunun üzerine bastırarak (kabloyu ezmeden) vidalarını 1 sıkın.

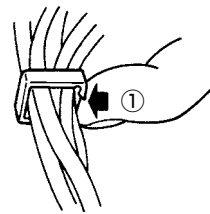
Kablo kelepçesi nasıl kilitlenir

- ❶ Kelepçenin köşesine hafifçe bastırın. (Kablo kelepçesi, bir tık sesi çıkartarak kilitlenir.)

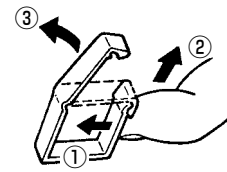


Kablo kelepçesi nasıl açılır

- ❶ Hafifçe basın

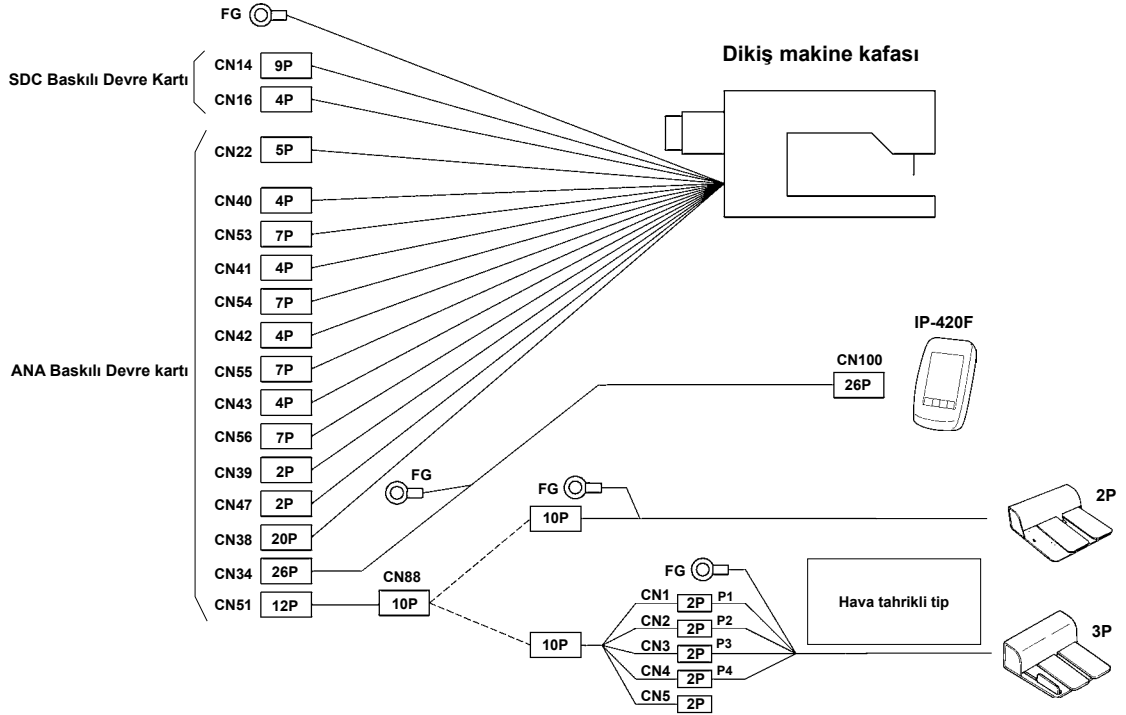


- ❷ Kelepçeyi aşağı çekin.
- ❸ Kelepçe yukarı kalkar.

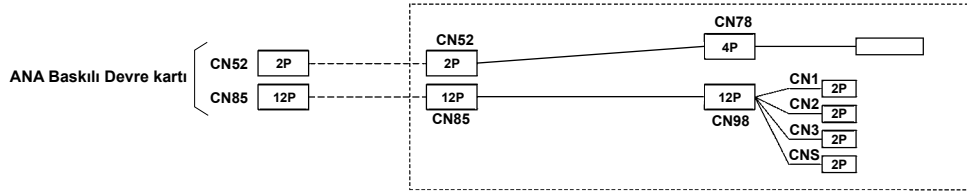


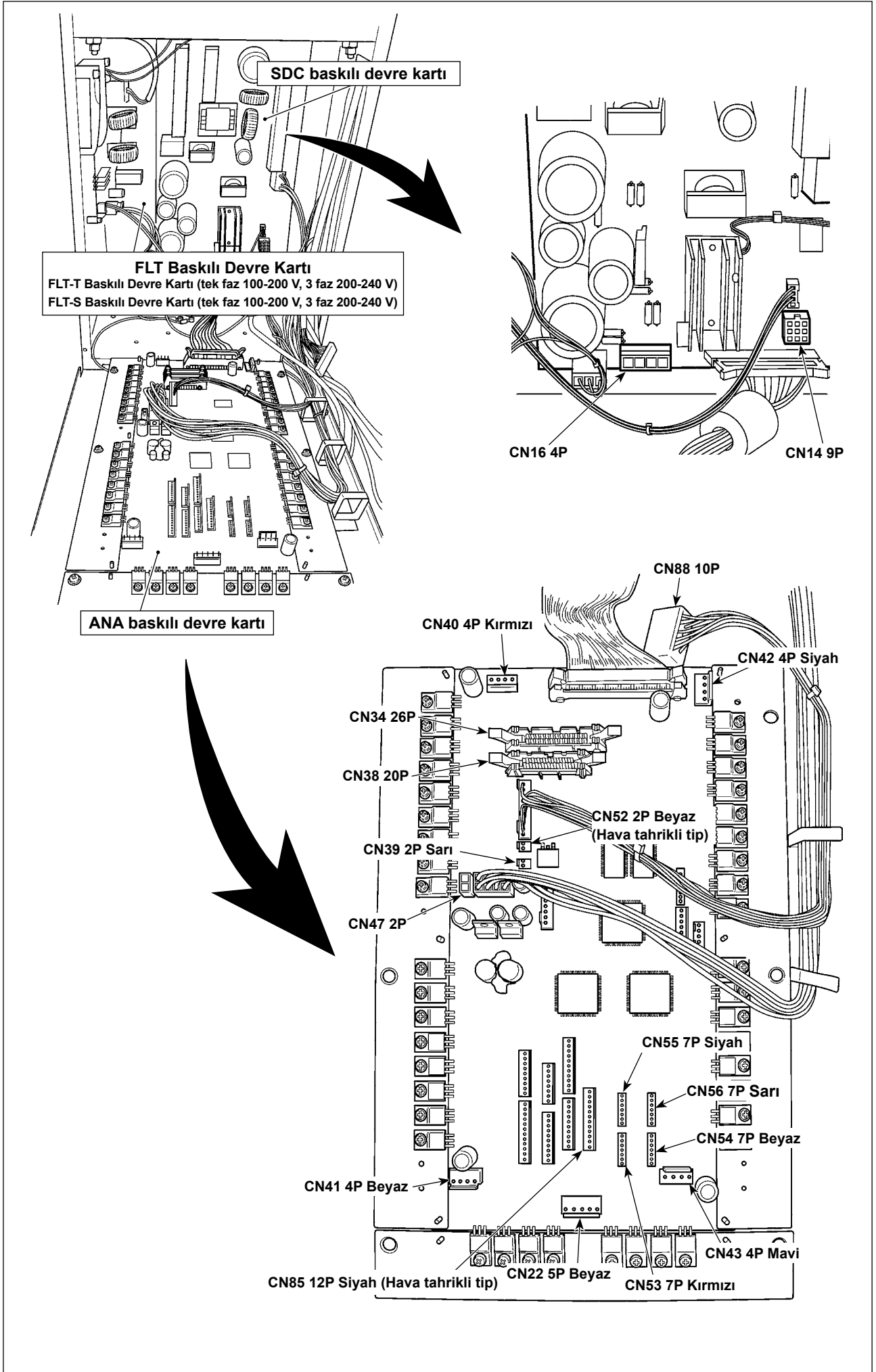
Kabloyu kablo askıları ile tespit ederken, kablunun döşeme şekline ve kablunun gerilmesine ya da zorlanmasına yol açacak bir etken bulunmamasına çok dikkat edin.

[Devre kartı tesisat şeması]

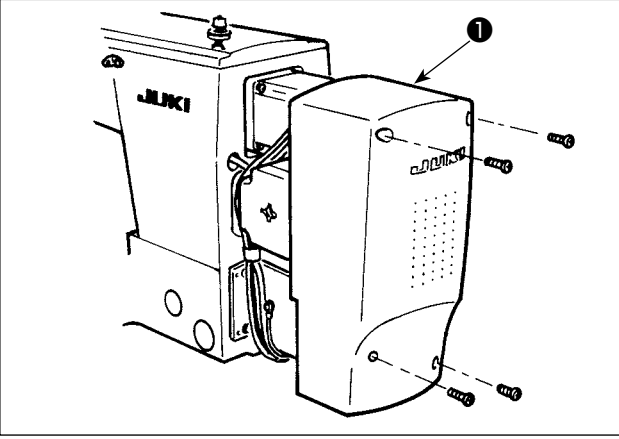


Hava tahrikli tip



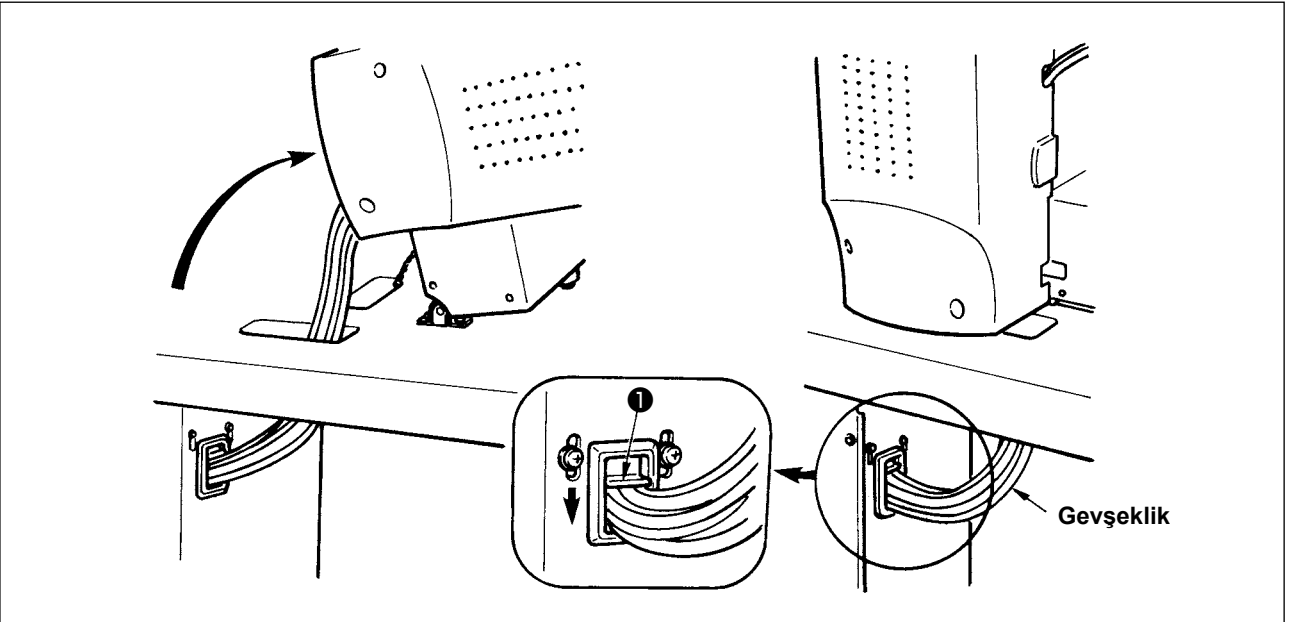


3-12. Motor kapağının takılması

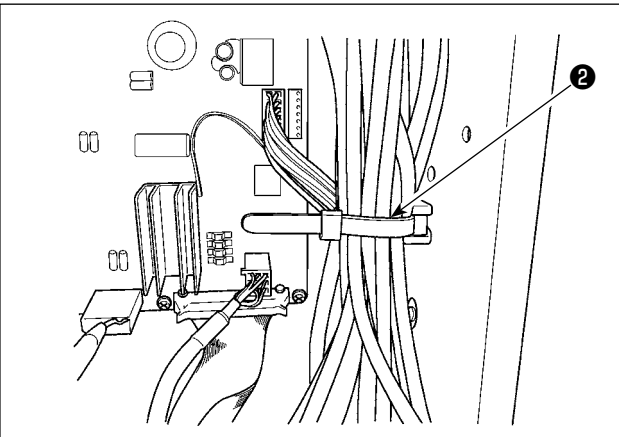


Makine ile birlikte aksesuar olarak verilen vidaları kullanarak, motor kapağını ❶ makine ana ünitesine takın.

3-13. Kablonun döşenmesi



1) Kabloları, makine kafası yatırıldığı zaman kabloların gerilmesine yol açmayacak yeterli payı bırakarak ve tespit plâkasının ❶ yardımı ile kabloları çizimde gösterilen şekilde tespit edin.

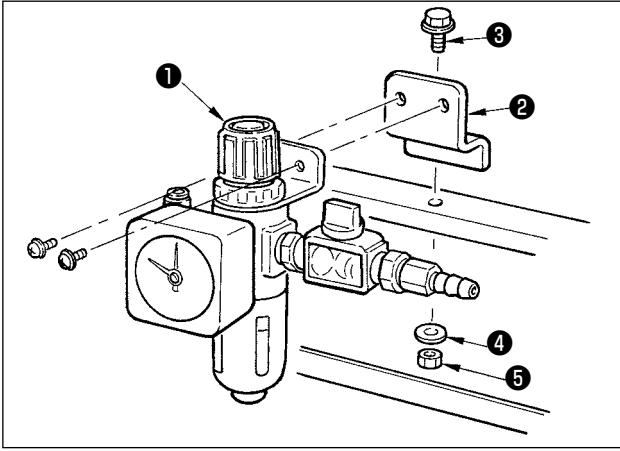


2) Kabloyu dahili bir kablo klipsiyle ❷ POWER BOX'a sabitleyin.

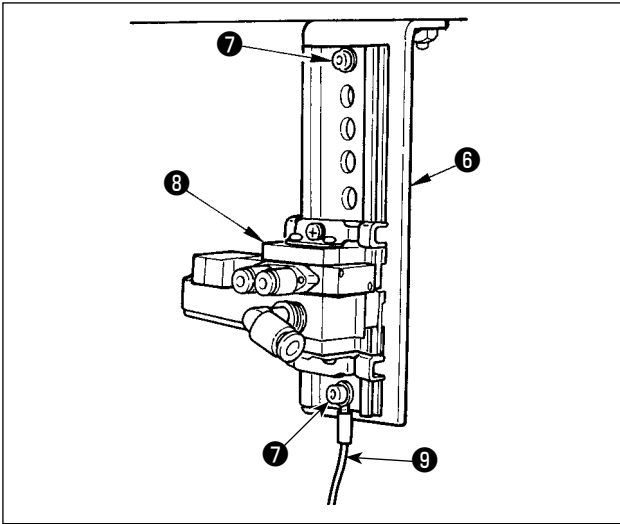
3-14. Havalı parçaların bağlanması (Sadece havalı tipte)

[Tüm alanlardaki ortak bağlantı]

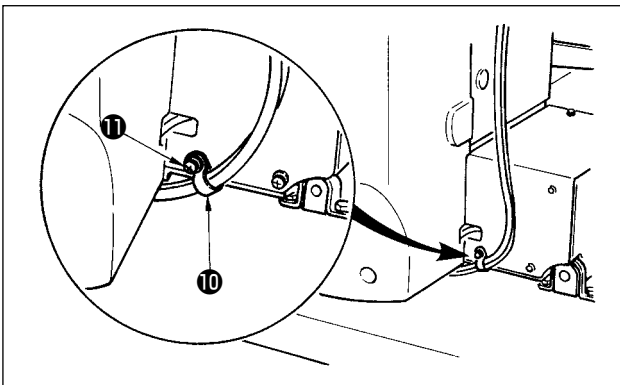
Hava tahrikli tipteki modeli kullanırken, pnömatik parçaları aşağıdaki gibi bağlayın.



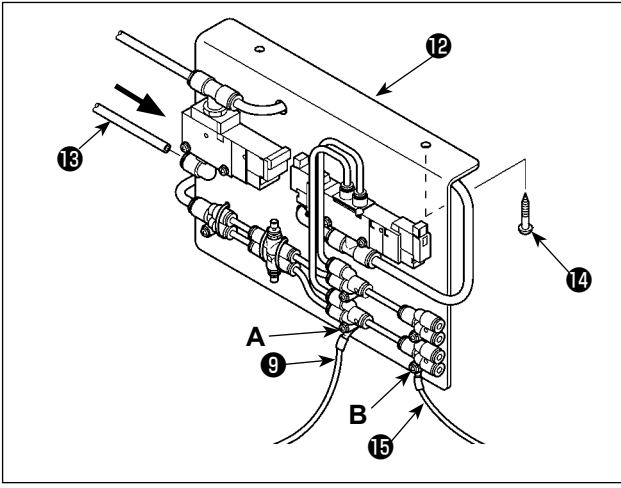
- 1) Regülatörü ① , tespit tablasına ② takın ve vidayı ③ , pulu ④ , somunu ⑤ kullanarak makine şasesine tespit edin.
- 2) Regülatörden gelen kablounun (havalı röle kablosu) CN78 soketini takın. (11. Sayfada "I-3-11.Kablounun Bağlanması [Devre kartı tesisat şeması] bölümüne bakın.)



- 3) Aksesuar olarak verilen tespit vidalarını ⑦ kullanarak; solenoid valf grubunu ⑧ , solenoid valf tespit tablasına ⑥ takın. Ayrıca, aksesuar topraklama kablosunu (uzunluk: 20 cm) ⑨ solenoid vana montaj plakası ⑥ ile birlikte, tespit vidası ⑦ kullanarak sabitleyin.

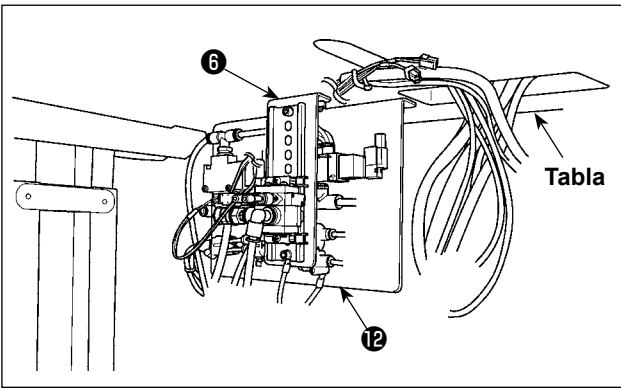


- 4) Makineyle birlikte aksesuar olarak verilen kablo kroşelerini ⑩ kullanarak; hava borusunu döşeyin. (Tespit vidası olarak, motor kapağındaki tespit vidasını ⑪ kullanın.)

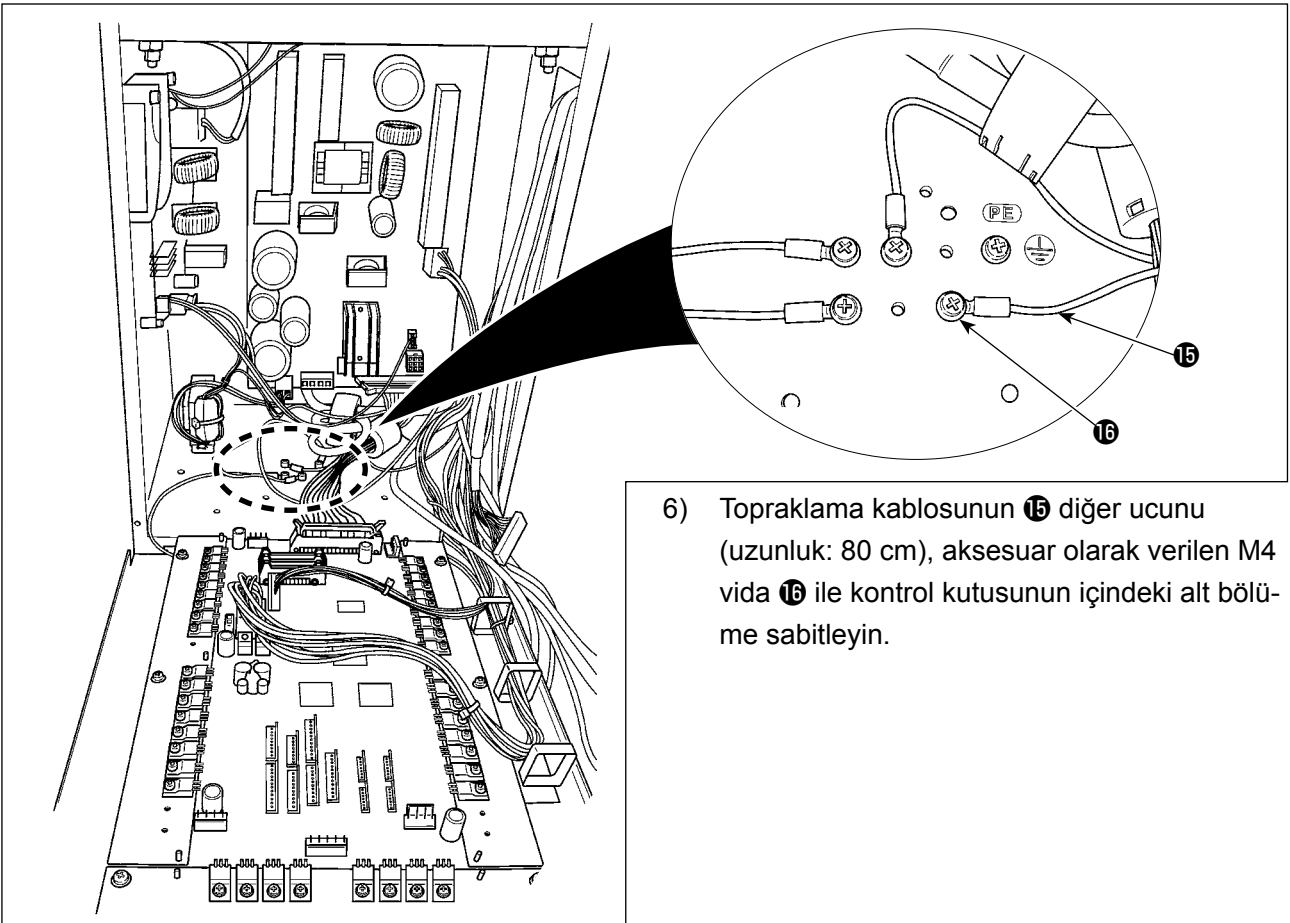


- 5) Solenoid valf montaj plakası A grubunu 12 iki tespit vidasıyla 14 masanın üzerine takın. Solenoid valf montaj plakası A grubunu 12 ve regülatörü 1 , makineyle birlikte aksesuar olarak temin edilen uzun hava borusuyla 13 birlikte bağlayın.

Ayrıca, yukarıda açıklanan Adım 3'te takılmış olan topraklama kablosunun 9 (uzunluk: 20 cm) diğer ucunu, bağlantı elemanını sabitleyen A vidası ile, bağlantı elemanı ile birlikte sabitleyin. Ardından, aksesuar topraklama kablosunun 15 (uzunluk: 80 cm) bir ucunu, bağlantı elemanını sabitleyen B vidası ile, bağlantı elemanı ile birlikte sabitleyin.



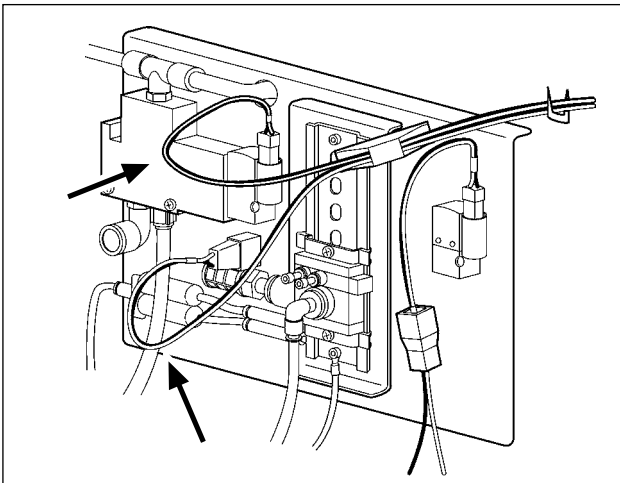
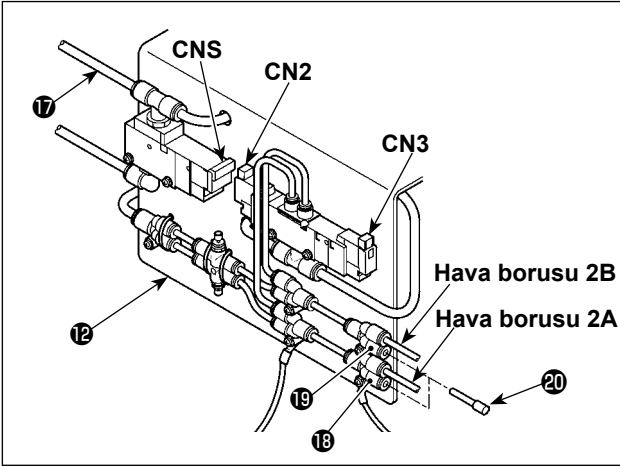
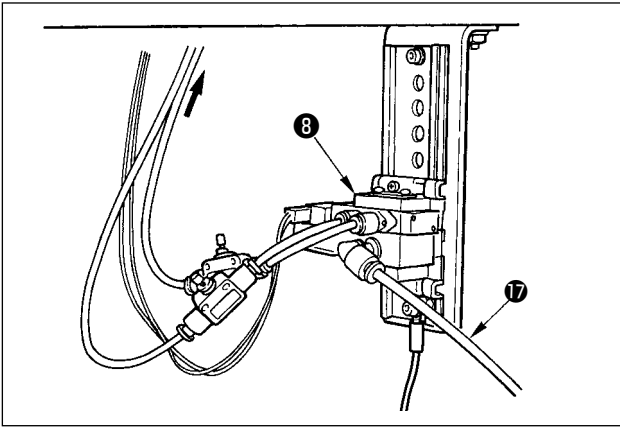
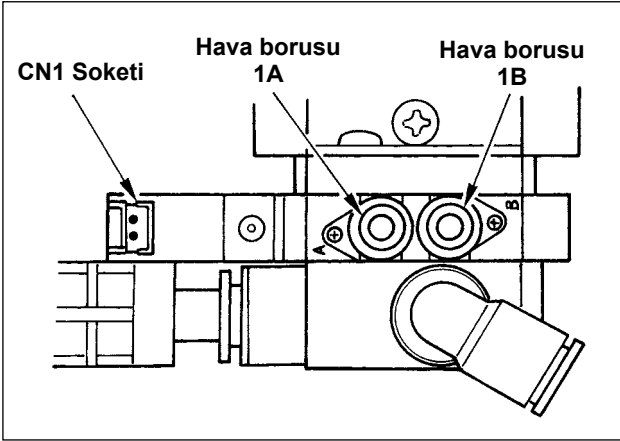
İlgili parçaları şekle göre bağlayın.



- 6) Topraklama kablosunun 15 diğer ucunu (uzunluk: 80 cm), aksesuar olarak verilen M4 vida 16 ile kontrol kutusunun içindeki alt bölüme sabitleyin.

[Alan 1306 'yı kullanırken]

1306 alanı kullanıldığı zaman, [Tüm alanlardaki ortak bağlantı] işlemini tamamladıktan sonra pnömötik parçaları bağlayın.



6) Makine kafasından gelen hava borularını ve kumanda kutusundan gelen kabloları; çizimde gösterilen şekilde döşeyin. Bu işlem sırasında, hava boruları ile kabloların üzerindeki harf ve sayı işaretlerine çok dikkat edin. (Hava hortumlarındaki harflere bakın ve aynı harfi taşıyan solenoid valfe takın. Ayrıca soket etiketleri üzerindeki işaretlerin de karşı karşıya gelmesine dikkat edin.)

7) Solenoid valf montaj plakası A grubunun 12 hava borusunu 17 solenoid valf grubuna 8 bağlayın.

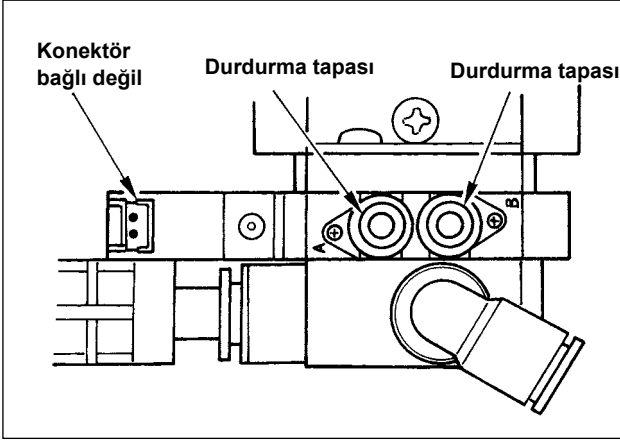
8) Makine kafasından gelen hava borularını, solenoid valf montaj plakası A grubu 12 bağlantısına şekildedeki gibi takın. Aksesuar olarak temin edilen iki adet durdurucu tapayı 20 18 ve 19 'e takın. Kumanda kutusundan gelen kabloları (CN2, CN3, CNS) solenoid valfe takın.

Herhangi bir kablo gevşekse, üniteyle birlikte temin edilen zımba yardımıyla kabloyu masaya sabitleyin. Ardından, ilgili konektöre aşırı yük gelmesini önlemek için kabloya yeterli boşluk (hareket mesafesi) bırakın.

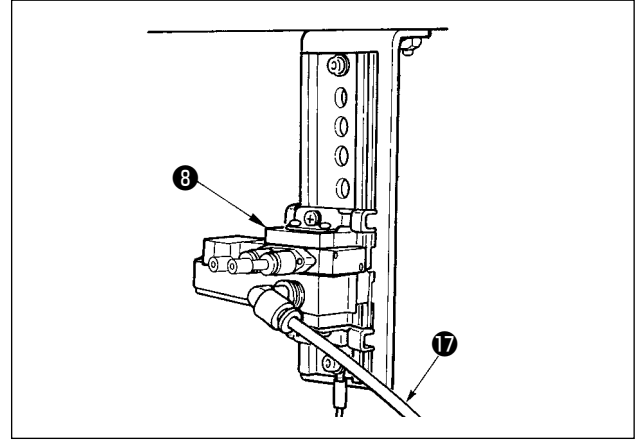


[Alan 1510 ya da 2210 'u kullanırken]

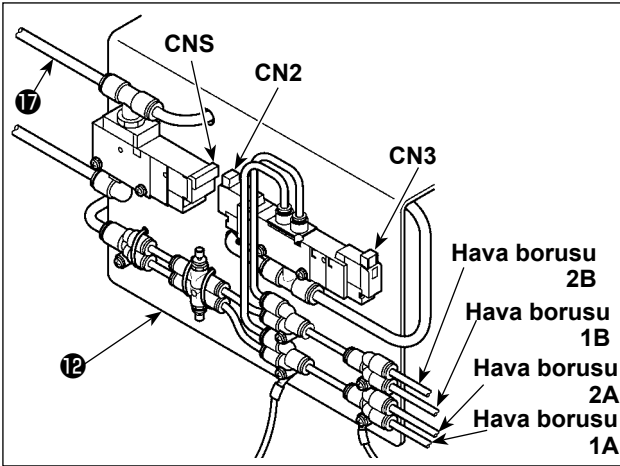
1510 ya da 2210 alanı kullanıldığı zaman, [Tüm alanlardaki ortak bağlantı] işlemini tamamladıktan sonra pnömatik parçaları bağlayın.



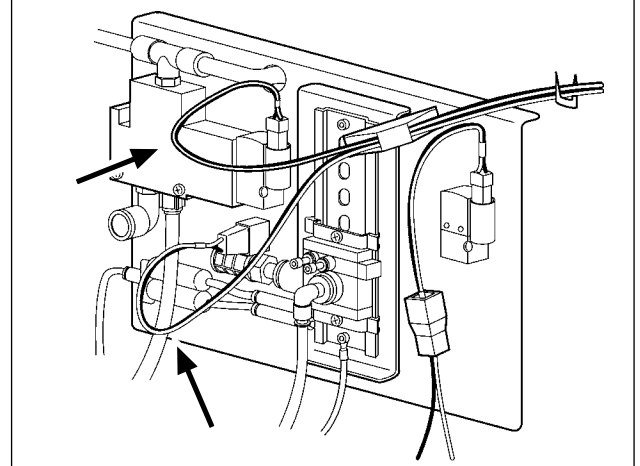
6) Makineyle birlikte aksesuar olarak temin edilen tutucu tapaları solenoid valf grubuna 8 takın.



7) Solenoid valf montaj plakası A grubunun 12 hava borusunu 17 solenoid valf grubuna 8 bağlayın.



8) Makine kafasından gelen hava borularını, solenoid valf montaj plakası A grubu 12 bağlantısına şekildeki gibi takın. Kumanda kutusundan gelen kabloları (CN2, CN3, CNS) solenoid valfe takın.

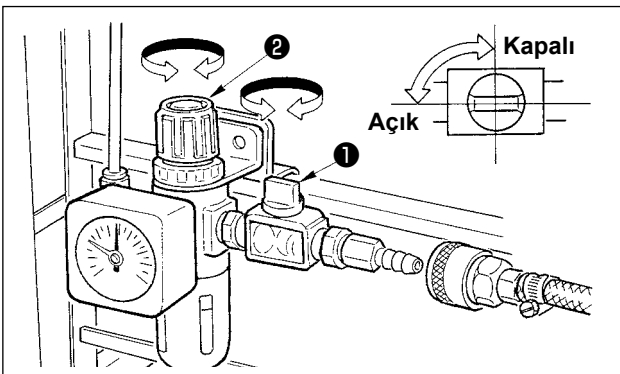


Herhangi bir kablo gevşekse, üniteyle birlikte temin edilen zımba yardımıyla kabloyu masaya sabitleyin. Ardından, ilgili konektöre aşırı yük gelmesini önlemek için kabloya yeterli boşluk (hareket mesafesi) bırakın.



Tek parça baskı ayağı tipinin 1510, 2210 alanını sağ/sol ayrı baskı ayakları olarak kullanırken bağlantı yapın [1306 alanının kullanılması halinde]. Özel sipariş üzerine ayrı tip besleme kasası üretilir.

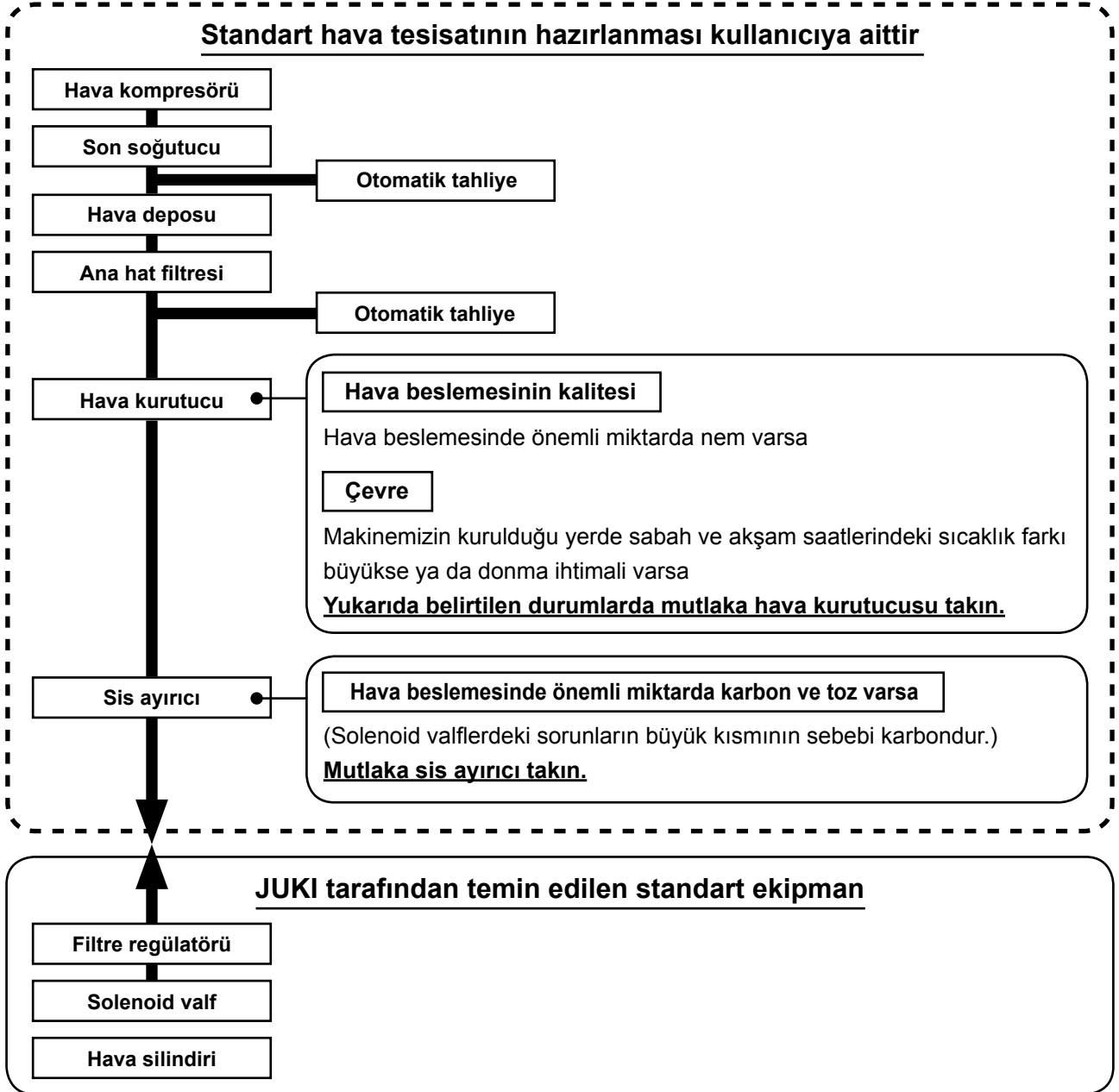
3-15. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)



- 1) Hava hortumunun bağlanması
Hava hortumunu regülátöre bağlayın.
 - 2) Hava basıncının ayarlanması
Hava musluğunu 1 açın, hava ayar topuzunu 2 yukarı doğru çekerek çevirin ve hava basıncını 0,35 ilâ 0,4 Mpa (Azami 0,55 Mpa) arasında olacak şekilde ayarlayın.
- * Hava kaçımasını önlemek için; hava musluğunu 1 kapatın.

3-16. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar

Pnömatik ekipmandaki (hava silindirleri, solenoid valfler) arızaların %90'ının nedeni "kirli hava"dır. Basınçlı havada nem, toz, yanmış yağ ve karbon parçacıkları gibi çok sayıda kirletici madde vardır. "Kirli hava" önlem alınmadan kullanılırsa sorun yaratabilir, mekanik arızalardan dolayı verimi ve makinenin kullanılabilir durumda olduğu süreyi azaltır. Makinede pnömatik ekipman varsa, aşağıda gösterilen standart hava tesisatını mutlaka takın.



- Ana boruda hava akışı yönünde ve her 1 metrede 1 cm aşağıya doğru bir eğim mutlaka verin.
- Ana boru kollara ayrılıyorsa, dışarı akan drenajın boru içinde kalmasını önlemek için basınçlı hava çıkış noktasını borunun üst kısmına bir T bağlantıyla yerleştirin.
- Aşağıda kalan noktalarda ya da tüm boru uçlarında drenajın birikmesini önlemek için otomatik tahliye sağlanmalıdır.

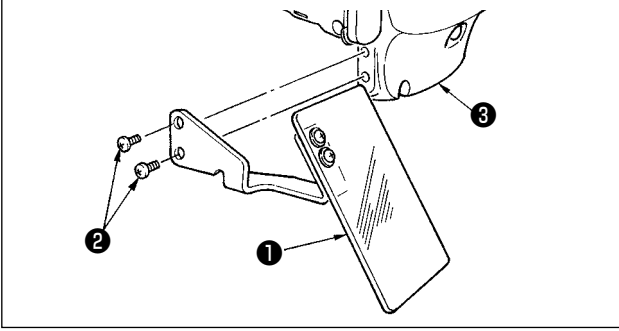


3-17. Göz koruyucu kapağın takılması



UYARI:

İğnenin kırılması sonucunda sıçrayacak parçalardan gözünüzü korumak için, bu kapağın takıldığından kesinlikle emin olun.



Vidalarla ② sağlam biçimde plâka kapağına ③ tespit ettikten sonra, göz koruyucu kapağı ① kullanılır.

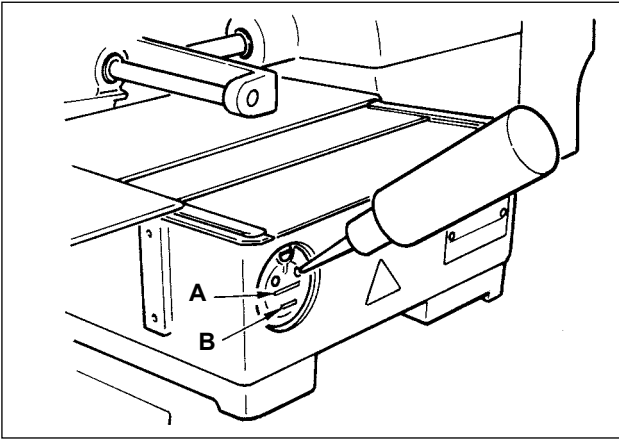
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

4-1. Yağlama



UYARI:

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



Altteki **B** çizgisi ile üstteki **A** çizgisi arasında kalan kısmın yağla dolu olup olmadığını kontrol edin. Yağ miktarı belirtilen seviyeden daha düşük olduğu takdirde, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen yağı ekleyerek, seviyeyi tamamlayın.



Yağ ile dolu olan bu hazne, sadece çığanoz bölgesinin yağlanması için kullanılır. Dönüş devri düşük olduğu ve çığanoza giden yağ miktarı çok fazla geldiği takdirde, yağ miktarının azaltılması mümkündür. (121. Sayfada "III-1-9. Çığanoz yağ besleme miktarı" bölümüne bakın.)



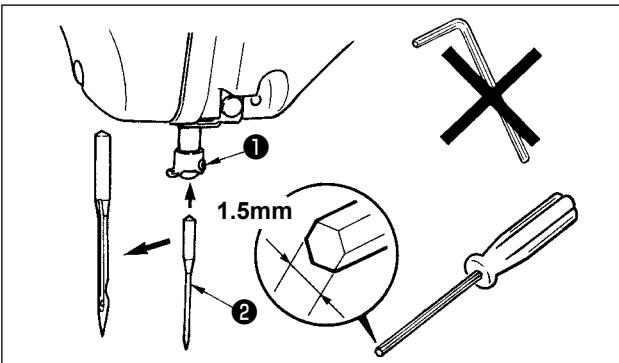
1. Aşağıda verilen 2. uyarıya dikkat edin ve yağ haznesi ile çığanoz dışında kalan yerleri yağlamayın. Parçaların sorun çıkartmasına neden olur.
2. Dikiş makinesini ilk defa veya uzun bir bekleme süresinden sonra kullanırken, makineyi çalıştırmaya başlamadan önce çığanoz bölümünü bir-kaç damla yağla yağlayın. (115. Sayfada "III-1-2. İğne-çığanoz bağlantısının ayarlanması" bölümüne bakın.)

4-2. İğnenin takılması



UYARI:

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



Tespit vidasını ① gevşetin ve iğneyi ② ; uzun kanallı tarafın size bakacak şekilde tutun. Sonra iğneyi, iğne milindeki kanalına tamamen geçirin ve tespit vidasını ① sıkın.



Tespit vidasını ① sıkarken, sadece tornavida kullanmaya çok dikkat edin (Parça No: 40032763; aksesuar olarak verilir.)Allen anahtarı (L biçimli, altı köşeli) kullanmayın. Tespit vidasının ① kırılma tehlikesi vardır.

4-3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

İğne büyüklüğünü değiştirirken çığanozu ayarlamak ve mastarı değiştirmek gerekir.

(1) Ayar

1510 ya da 2210 alanı kullanıldığı zaman, [Tüm alanlardaki ortak bağlantı] işlemini tamamladıktan sonra pnömatik parçaları bağlayın.

İğne kalınlığını değiştirirken sayfa **115. Sayfada “III-1-2. İğne-çığanoz bağlantısının ayarlanması”** uyarınca ayar yapın.

İğne uzunluğunu değiştirirken sayfa **115. Sayfada “III-1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (İğne uzunluğunun değiştirilmesi)”** uyarınca ayar yapın.



Çığanoz ve sürücü ayarının iğne kalınlığına uygun olmaması, ilmek atlama ve çığanozun keskin kenarının aşınması gibi dikişte sorunlara yol açar.

(2) Aparat

İğne büyüklüğünü değiştirirken, mevcut aparatı denklik tablosundaki isteğe bağlı aparatla değiştirin.

İğne	İğne deliği kılavuzu	Ara baskı ayağı	İç çığanoz baskı ayağı			
Numara (Kalınlık)	Parça Numarası	İğne delik çapı (øA)	Parça Numarası	Boyutlar (øA x øB x H x L)	A Boyutu	
#09 ile #11 arası (Örgü)	B242621000C	ø1,6	B1601210D0E	ø1,6 x ø2,6 x 5,7 x 37,0	14103253	0,8
#11 ile #14	B242621000A	ø1,6	40023632 ^{*1}	ø2,2 x ø3,6 x 5,7 x 38,5	14103352 ^{*1}	1,3
#14 ile #18	B242621000B	ø2,0				
#18 ile #21	B242621000D	ø2,4				
#21 ile #25	B242621000F	ø3,0	B1601210D0BA ya da B1601210D0CA	ø2,7 x ø4,1 x 5,7 x 38,5 ø3,5 x ø5,5 x 5,7 x 38,5	14103659 ya da B1817210DAD	1,7 1,9

*1 Dikiş koşullarına bağlı olarak aparatı diğer aparatla değiştirerek dikiş kalitesinin iyileştirildiği bir durum vardır.

Örnek 1 : #14 iğnede ilmek atlama olduğu takdirde, 14103352 ara baskı ayağını 14103253 ile değiştirin.

Örnek 2 : #19 iğnede ilmekler yeterince sıkı değilse, 40023632 ara baskı ayağını B1601210D0BA ile değiştirin.



1. Yukarıdaki tablo, isteğe bağlı tipik aparat seçeneklerini göstermektedir.

Diğer özel aparatlar için satış distribütörlerimize danışın.

2. İğne kalınlığına uygun olmayan aparat kullanılırsa iğne kırılması, dahili çığanoz gibi parçaların aşınması, ilmek atlama gibi dikiş sorunları görülür.

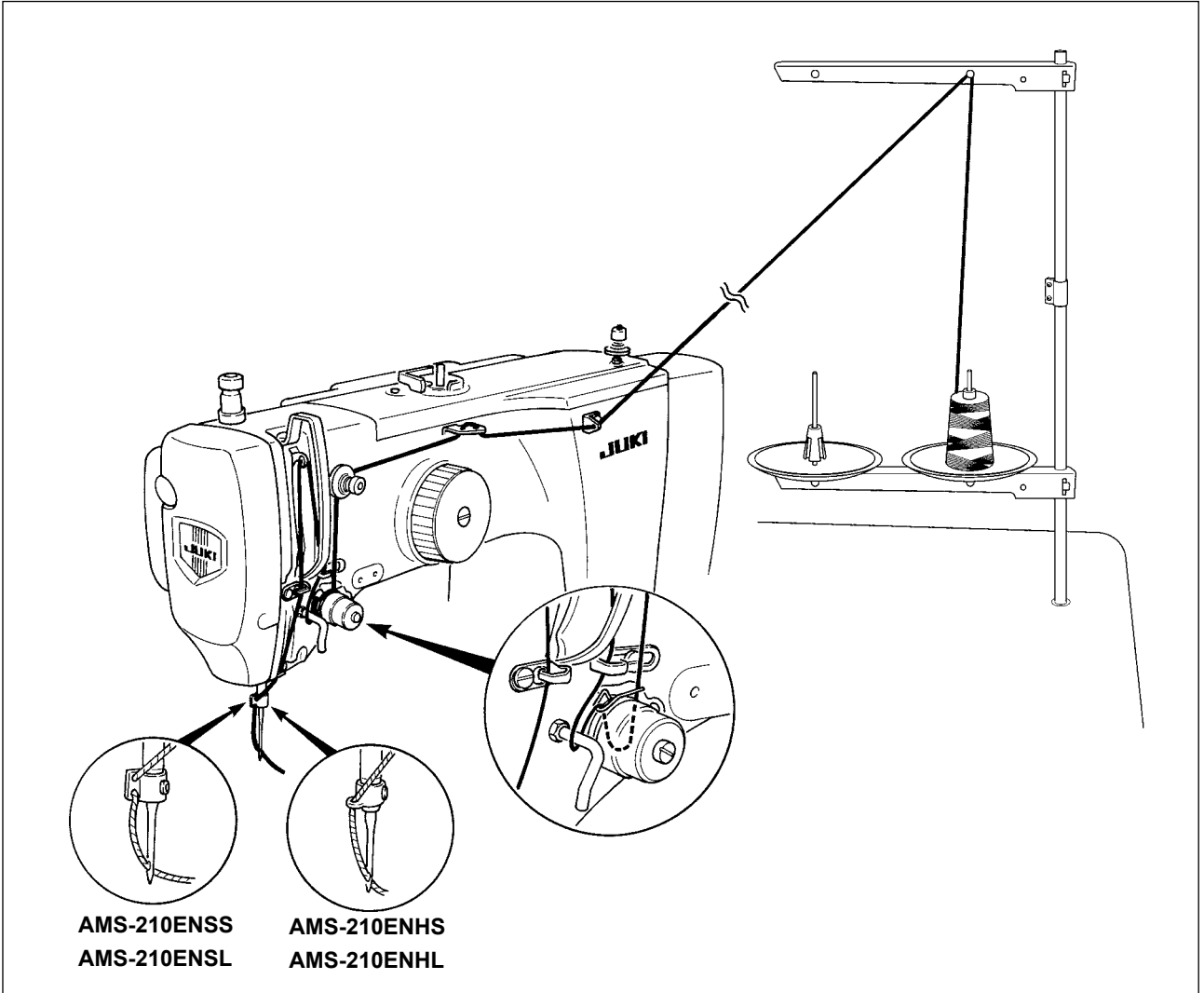
Örnek : Büyük boy iğne kılavuzu ya da dahili çığanoz baskı ayağıyla spor ayakkabı dikerken, üst iplik ilmeği dengesiz olur ve ilmek atlama ya da iplik kopması görülür.

4-4. Makineye iplik takılması



UYARI:

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

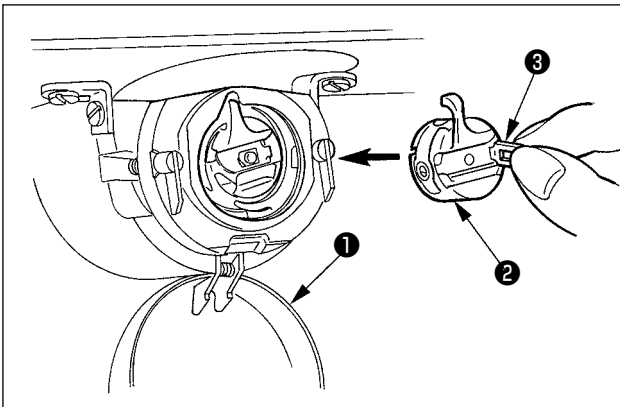


4-5. Mekiğin çıkartılması ve takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin. Yaralanmaların ve ölümlerin önüne geçmek için, dikiş makinesini yeniden çalıştırırken çağanoz kapağını da mutlaka kapatın.



- 1) Çağanoz kapağını ❶ açın.
- 2) Mekiğin ❷ mandalını ❸ kaldırıp tutun ve mekiği çıkartın.
- 3) Mekiği takarken, "tık" sesi duyuluncaya kadar, mandalı yatırılmış olarak geçirin.



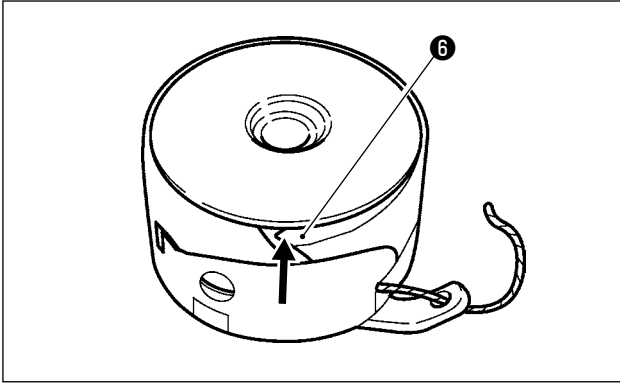
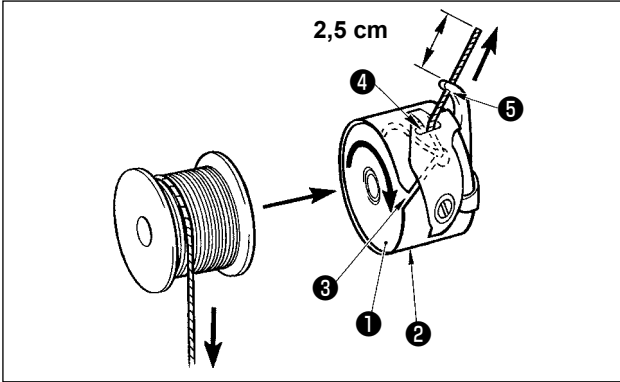
Yerine tam olarak geçirilmediği takdirde, dikiş sürecinde çağanoz ❷ yerinden çıkar.

4-6. Masuranın takılması



UYARI:

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



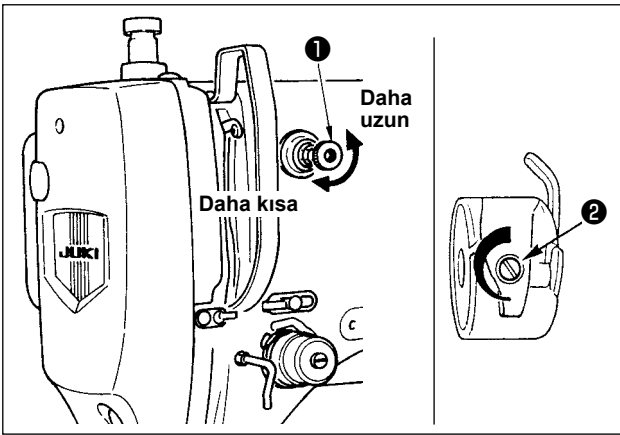
- 1) Masurayı ①, çizimde gösterilen yönde mekiğe ② takın.
- 2) İpliği, mekiğin ② iplik kanalından ③ geçirin ve geçtiği yönde çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından geçirin ve yarıktan ④ dışarı çıkartın.
- 3) İpliği boynuz bölümünün iplik deliğinden ⑤ geçirin ve iplik deliğinden dışarıya doğru yaklaşık 2,5 cm kadar çekin.



Masura ters yöne bakacak şekilde mekiğe takıldığı takdirde, çağanoz ipliğinin masuradan çekilişi ve buna bağlı olarak masuranın dönüşü düzensiz olur.

- * Çağanozdaki aşırı iplik fazlası nedeniyle masura ipliği gerginliği değişerek masuranın boşta dönmesine ya da benzeri problemlere yol açıyorsa, mekiğin tırnağını ⑥ çok az içerik doğru bükün. Masuranın boşta dönmesi bu şekilde önlenir.

4-7. İplik tansiyonunun ayarlanması

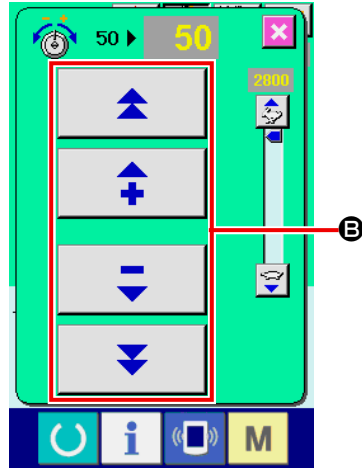
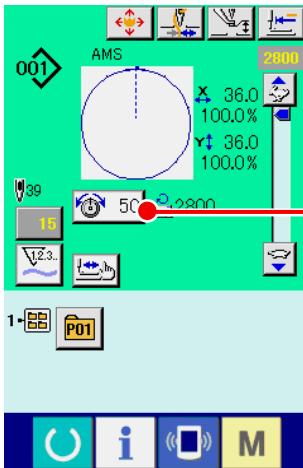





Numaralı iplik tansiyon ünitesi ① saat yönüne çevrildiği takdirde, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı kısalmış olur. Saat yönünün tersine çevrildiği zaman, iplik miktarı daha uzun olur.

İğnede kalan iplik miktarını, ipliğin iğneden kaçmasına neden olmayacak kadar kısaltın.

İğne ipliğinin tansiyonunu; kumanda panelinden ve masura ipliği tansiyon ünitesinden ② ayarlayın.

İğne iplik tansiyonunun ayarlanması

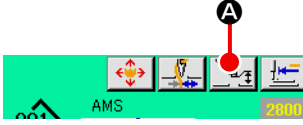


- 1) Dikiş ekranında, İPLİK TANSİYONU tuşunu  50  seçin.
 - 2) ARTI/EKSI (+/-) düğmesini  kullanarak üst iplik gerginliğini ayarlayın. Ayar kademesi, 0 ilâ 200 arasında değişir. Düzenleme değeri arttığı zaman, tansiyon daha yüksek olur.
- * Standart teslimatta tansiyon değeri 50 olarak ayarlanır ve bu değer; H tipinde 2,35 N, S tipinde 1,47 N (#50 makara ipliği ile) iplik tansiyonu sağlayan değerdir. 1. Numaralı iplik tansiyon elemanı serbest bırakıldığı zaman.)

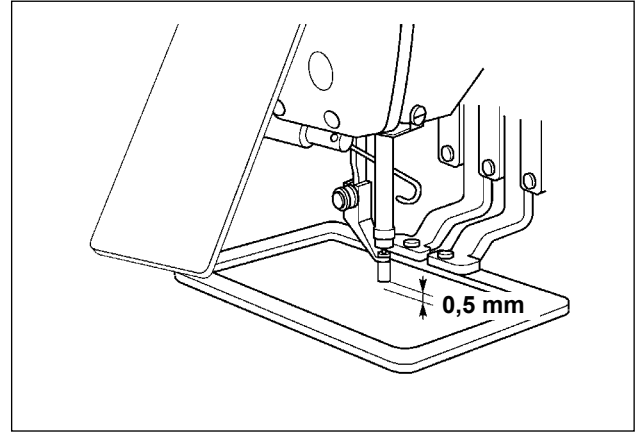
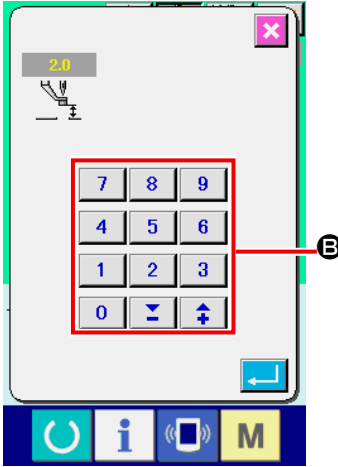
4-8. Orta baskı ayağı yüksekliği



1. Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken, iğne milini indirmek için kasnağı elinizle yavaşça çevirin ve iğne milinin orta baskı ayağına çarpmadığından emin olun. (DP × 5 iğne kullanırken, dikiş makinesini 3,5 mm veya daha az yükseklikle çalıştırın.)
2. Elinizi ve parmaklarınızı besleme çerçevesine ya da ara baskı ayağına sıkıştırmamaya dikkat edin.

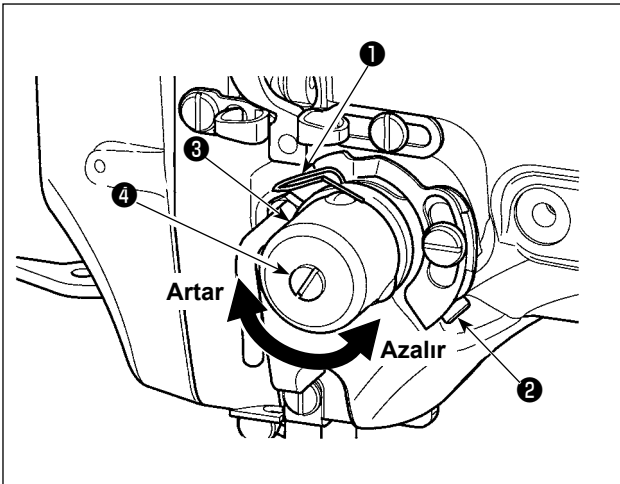


ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME tuşuna **A** basın ve SAYISAL tuşları **B** kullanarak, orta baskı ayağının alt ucu ile kumaş arasındaki mesafeyi 0,5 mm olarak (kullanılan iplik kalınlığı) ayarlayın.



1. Orta baskı ayağının ayar kademesi, standart olarak 3,5 mm yüksekliğe kadardır. Ancak H tipi veya benzeri için DP × 17 iğne kullanırken; U112 hafıza düğmesinden yararlanılarak ayar kademesi azami 7 mm yüksekliğe kadar çıkartılabilir.
2. Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken veya daha kalın bir iğne kullanırken, tokatlama ile parçalar arasında yeterli mesafe bulunduğundan emin olun. Güvenli mesafe olmadığı takdirde, tokatlama kullanılamaz. Bu durumda, tokatlama anahtarını KAPATIN veya U105 hafıza tuşunun ayar değerini değiştirin.

4-9. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması



- 1) Strok ayarı
Tespit vidasını **2** gevşetin ve iplik tansiyon grubunu **3** çevirin.
Grubun saat yönüne çevrilmesi, hareket miktarını arttırır ve buna bağlı olarak çekilen iplik miktarı artar.
- 2) Basıncın ayarlanması
Hareketli tansiyon yayının **1** basıncını değiştirmek için; iplik tansiyon milinin **4** kanalına düz tornavidayı oturtun ve vidayı **2** sıkarak mili çevirin. Milin saat yönüne çevrilmesi, hareketli tansiyon yayının basıncını arttırır. Saat yönünün tersine çevrildiği zaman, hareketli tansiyon yayının tansiyonu azalır.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI



UYARI:

Dikiş makinesini istem dışı çalıştırmaktan kaynaklanan kazaları önlemek için, PEDAL anahtarına yanlışlıkla basmamaya çok dikkat edin.

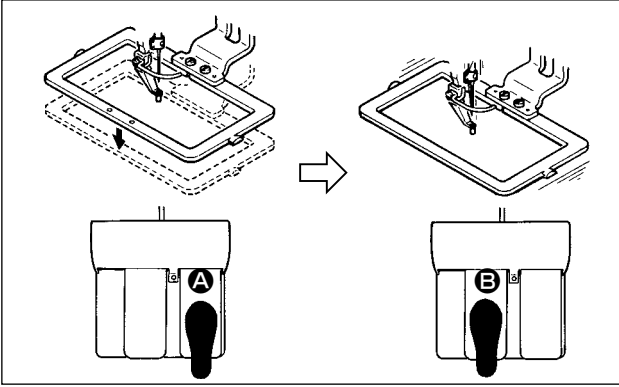
5-1. Dikiş



Elinizi ve parmaklarınızı, çalışır haldeki besleme çerçevesine ya da ara baskı ayağına sıkıştırmamaya dikkat edin.

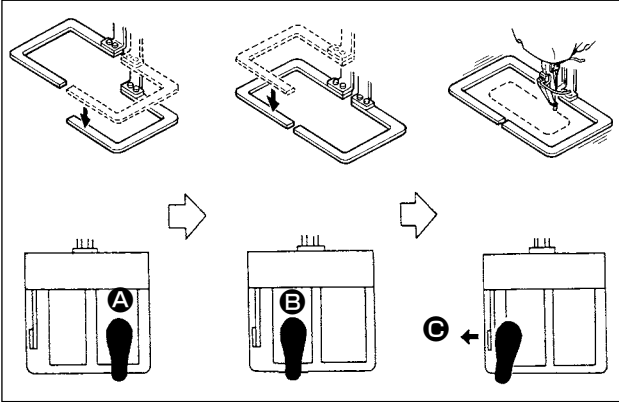
Ayrıca elinizi ve parmaklarınızı, yüksek hızda hareket eden parça tutucusuna çarpmamaya dikkat edin.

■ 2 pedallı ünite için. S tipi (tüm alanlar)



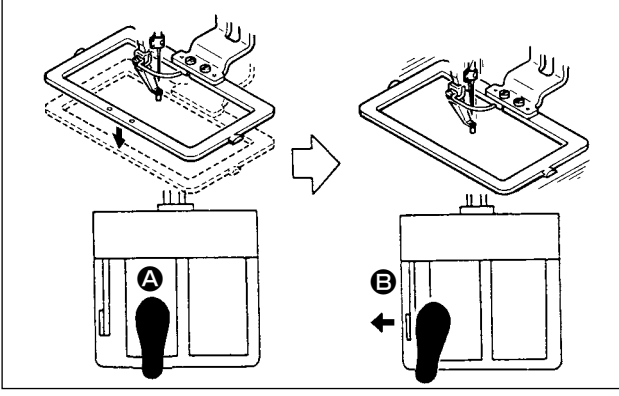
- 1) İşi makineye yerleştirin.
- 2) Sağ pedala **A** basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp aşağı iner. Pedala tekrar basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.
- 3) Taşıyıcı kalıp aşağı indikten sonra pedallı anahtara **B** basıldığı zaman, dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.
- 4) Dikiş makinesi dikiş işlemini tamamladıktan sonra iğnenin ucu başlangıç konumuna döner ve taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.

■ 3 pedallı ünite için. L tipi (1306)



- 1) İşi makineye yerleştirin.
- 2) Sağ pedala **A** basıldığı zaman, sağ taraftaki baskı ayağı aşağı iner ve tekrar basıldığı zaman baskı ayağı yukarı kalkar. Sağ pedala **B** basıldığı zaman, sol taraftaki baskı ayağı aşağı iner ve tekrar basıldığı zaman baskı ayağı yukarı kalkar.
- 3) Taşıyıcı kalıp aşağı indikten sonra en soldaki pedala **C** basıldığı zaman, dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.
- 4) Dikiş makinesi dikiş işlemini tamamladıktan sonra iğnenin ucu başlangıç konumuna döner ve taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.

■ 3 pedallı ünite için. L tipi (1510 ve 2210)



- 1) İşi makineye yerleştirin.
- 2) Sağ pedala **A** basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp aşağı iner. Pedala tekrar basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.
- 3) Taşıyıcı kalıp aşağı indikten sonra pedallı anahtara **B** basıldığı zaman, dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.
- 4) Dikiş makinesi dikiş işlemini tamamladıktan sonra iğnenin ucu başlangıç konumuna döner ve taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.




1. Standart yöntemle bölge 1510 'u kullanırken, 3P pedalın kullanılması; 2P pedalın kullanılması ile aynı işlemleri gerektirir. [2P pedal kullanılması durumunda] bölümüne bakın. Baskı ayağını yeniden düzenleyerek veya benzeri işlemle 3P pedal kullanıldığı takdirde; pedalı ile U081 ve U082 hafıza şalterlerinin bağlanma yöntemini değiştirmek gerekir.

2. 2 adımlı strok fonksiyonu kullanılırken, besleme çerçevesini herhangi bir ara konumda durdurmak mümkündür.


2 adımlı strok fonksiyonunu kullanmak için, ilgili BELLEK anahtarının ayarını değiştirmek gereklidir.

* **Bakınız 91. Sayfada "II-2-29. 2 adım strok fonksiyonunun kullanımı"**.

5-2. İğne ipliği kavrama cihazı

İğne ipliği kavrama cihazını kullanarak, yüksek devirli dikiş başlangıcındaki sorunlar (iğne ipliğinin kaçması, dikiş atlatma veya iğne ipliğinin lekelenmesi) önlenir ve bir yandan dikişin dengeli olması sağlanırken, öte yandan da kumaşın ters tarafında ipliğin toplanması (düğüm olması) önlenir. İplik kavrama ekranındaki iğne ipliği kavrama cihazı uyarı LED 'i yandığı zaman; iğne ipliği kavrama cihazı çalışır ve lamba söndüğü zaman cihaz çalışmaz. İşlem AÇIK/KAPALI koşulları arasında  düğmesiyle geçiş yapılır. İğne ipliği kavrama cihazı KAPALI olduğu zaman, makine dikiş işlemine otomatik olarak yavaş başlar.



35 Numaralı hafıza düğmesi "1" konumuna getirildiği zaman (engellenmiş), iplik kavrama cihazı çalışmaz. Ayrıca  düğmesi etkin değildir.

* İğne ipliği kavrama cihazını kullanırken özel olarak dikkat edilmesi gereken noktalardır.

İplik kavrama ünitesinin, dikiş tipine bağlı olarak kullanılan S tipi ve H tipi vardır. İlgili tiplere ve aşağıda listesi verilen düzenlenebilir hafıza tuşlarının içeriğine bakın.

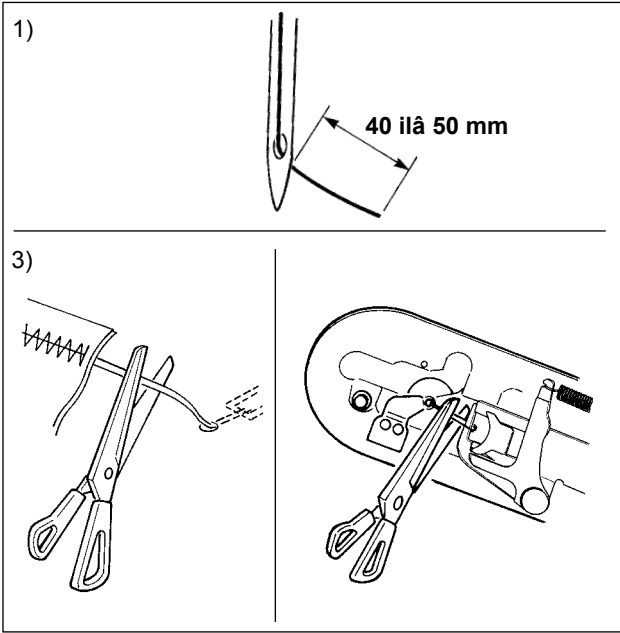
Dikiş makinesi tipi	İplik kavrama cihazı tipi	Hafıza tuşu	
		U69	U69
AMS-210ENSS AMS-210ENSL	S tipi	0 : S tipi (Standart)	0 : Ön 1 : Arka (standart)
AMS-210ENHS AMS-210ENHL	H tipi	1 : H tipi ince iplik (standart) (#50 ilâ #8) 2 : H tipi orta 3 : H tipi kalın iplik (#5 ilâ #2)	0 : Ön veya 1 : Arka (standart)


[Bellek anahtarı ayarları]

İğne ipliğinin kalınlığına bağlı olarak U69 hafıza tuşunun ayar değerini değiştirin. Bellek anahtarı U69, fabrikada S tipi (0: S tipi (standart)) ya da H tipi (1: H tipi) (ince iplik) olarak ayarlanmıştır. Ayar değeri olarak kullanılacak tavsiye edilebilir değerler: #50 ilâ #8 arasındaki iplik değeri için ayar değeri 1 'dir. #5 ilâ #2 arasındaki iplik değeri için ayar değeri 3 'dir. (Değer gerçek iplik kalınlığına ve dikilen kumaşın cinsine bağlı olarak değişir. İğne ipliğinin kumaşın yanlış tarafında kalması durumunda, ayar değerini yeniden düzenleyin.)

Buna ek olarak U70 hafıza tuşunun yardımıyla iğne ipliği kavrama konumunun seçilmesi de mümkündür. Dikiş başlangıcında iplik iğne gözünden çıkıyorsa ya da ilk ilmekte ilmek atlama oluyorsa, ayar değerini 0:Ön olarak belirleyip makineyi kullanın.

- (1) İplik kavrama işlevinden (hareket) yararlanılacağı zaman, dikiş başlangıcındaki iğne ipliği miktarını 40 ilâ 50 mm olarak ayarlayın. İğne ipliğinin boyu çok fazla uzun olduğu takdirde, iğne ipliği kavrama ünitesi tarafından tutulan iplik, dikişin içine çekilir ve sarılır.



- 1) İğne ipliği kavrama ünitesi kullanıldığı zaman, iğne ipliğinin standart ölçüsü 40 ilâ 50 mm arasındadır.
 - Dikiş başlangıcında ipliğin iğne deliğinden kayıp çıkmasını önlemek için ya da ilk ilmekte ilmek atlamasını önlemek için → Üst iplik boyunu, belirtilen aralıkta kalacak ve daha uzun olacak şekilde ayarlayın.
 - Dikiş başlangıcından itibaren ikinci ilmekten onuncu ilmeğe kadar ilmek atlamasının önüne geçmek için → Üst iplik boyunu, belirtilen aralıkta kalacak ve daha kısa olacak şekilde ayarlayın.
- 2) Üst iplik aşırı uzunsa ya da iplik değiştirdikten sonra elle düzeltiliyorsa, ÜST İPLİK KELEPÇESİ düğmesini  KAPALI konuma getirin.

- 3) İğne ipliği kavrama cihazı tarafından tutulan iğne ipliği dikişin içine çekildiği, dikiş hatasına yol açtığı veya iğne ipliği, iğne ipliği kavrama cihazına dolaştığı zaman; kumaşı zorlayarak çekmeye teşebbüs etmeyin, dolaşan veya takılan iplikleri makas ya da benzeri ile keserek kumaşı çıkartın. Dikiş başlangıcındaki iğne ipliği nedeniyle dikişler sökülemez.

- (2) İplik kavrama cihazı kullanıldığı ve dikiş başlangıcındaki iğne ipliği kumaşın yüz tarafında görüldüğü takdirde, dikiş başlangıcındaki (2 ilâ 3 dikiş) iplik tansiyonunu düşürün ve masura ipliğinin daha az göze çarpmasını sağlayın.

[Ayar örneği] Tansiyon ayarı "35" olarak seçildiği zaman; dikiş başlangıcındaki 1 ilâ 2 dikiş için dikiş tansiyonu "20" olur.

- * Dikiş başlangıcındaki iplik tansiyon ayarı için; **44. Sayfada "II-2-8.(1) İplik gerginliğinin ayarlanması"** bölümüne bakın.









1. Bazı desenlerde iplik, dikiş başlangıcında içeriye çekilebilir. Ayarlar (1). veya 2). basamaktaki yapıldıktan sonra da iplik içeri çekildiği takdirde, dikiş makinesini kullanırken iplik kavrama ünitesini KAPATIN.
2. İplik kavrama cihazına atık iplikler dolaştığı veya hav biriktiği zaman, iplik kavrama ünitesinin işlevleri hatalı olabilir. **120. Sayfada "III-1-6. İğne ipliği kavrama cihazı"** bölümüne bakarak, iplik atıklarını ve havları temizleyin.

II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

* Aksesuar hafıza kartında kullanılabilecek 6 tür desen bulunur.

Tür Alan	EHS,EHL (Suni deri)	EHS,EHL (Blucin)	ESS,ESL
1306	ø 36 Adım 3.6 mm Desen No. 61 	ø 30 Adım 3 mm Desen No. 62 	ø 30 Adım 2.5 mm Desen No. 63 
1510 2210	ø 60 Adım 3.6 mm Desen No. 101 	ø 60 Adım 3 mm Desen No. 102 	ø 60 Adım 2.5 mm Desen No. 103 

1) IP-420 ile kullanılan dikiş veri türü

Her panelin kullandığı dikiş verileri, aşağıda gösterilmiştir.

Desen isim	Tanımlama
Kullanıcı deseni	Karta kaydedilebilen desenler Azami 999 adet desen kaydedilebilir.
Vektör biçimli veri	Uzantısı "VDT" olan dosyalar. Veriler hafıza kartından okunur. Azami 999 adet desen kullanılabilir.
M3 veri	AMS-210D serisi desen verisi. AMS-210D serisinin disketinden, hafıza kartına kopyalanarak kullanılır. Azami 999 adet desen kullanılabilir.
Dikiş standart biçemi	Uzantısı "DAT" olan dosyalar. Hafıza kartından okunur. Azami 999 adet desen kullanılabilir.

2) AMS-210D serisi verilerinin (M3 veri); AMS-210EN ile kullanılması

M3 verilerin AMS-210E ile kullanılması için iki yöntem vardır.

① IP-420 kullanarak okuma

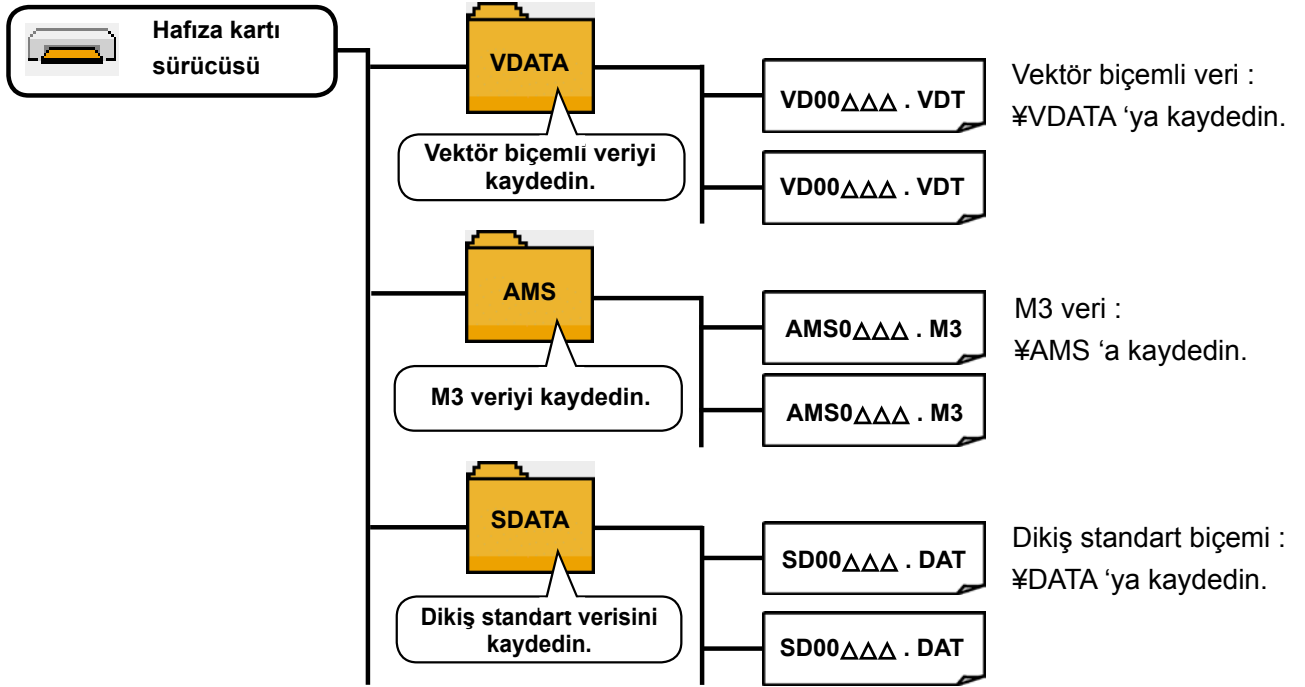
PC (bilgisayar) kullanarak AMS-210D disketindeki M3 verileri okuyun ve dosyayı (¥AMS¥AMS00xxx. M3) hafıza kartının ¥AMS dosyasına kopyalayın. Hafıza kartını IP-420 'e takın ve M3 verilerinden Desen No. xxx 2 seçin.

② PM-1 kullanılarak verilerin vektör biçimli veriye dönüştürülmesi

PM-1 ile verileri vektör biçimli veriye dönüştürün (Ayrıntılar için PM-1 'in Yardım 'ına bakın). Vektör biçimine dönüştürülen verileri, hafıza kartının ¥VDATA klasörüne kopyalayın. Hafıza kartını IP-420 'ye takın ve Desen numarasını seçin.

3) Hafıza kartı klasör yapısı

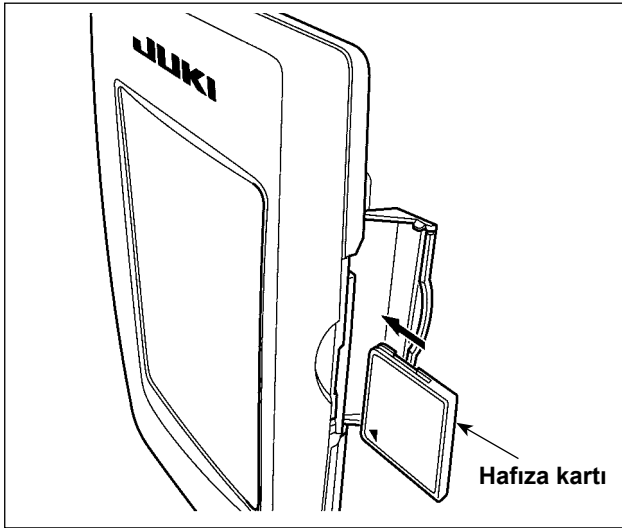
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



Yukarıda belirtilen dizinlere kaydedilmeyen veriler, okunamazlar. Bu nedenle, dikkatli olun.

4) CompactFlash (TM)

■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi

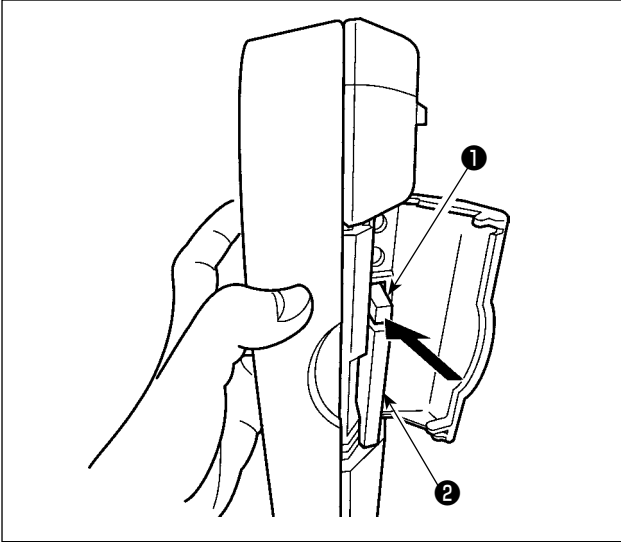


- 1) "CompactFlash (TM)" ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) Bellek aracının yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapattıktan sonra belleğe erişilebilmektedir. Bellek aracı ve kapak birbiri ile temas ediyorsa ve kapak kapanmıyorsa, aşağıdaki hususların doğruluğunu teyit edin :
 - Bellek aracı güvenilir şekilde arka yönde itildi mi?
 - Bellek aracının yerleştirilme doğrultusu doğru mu?



1. Ortamın takma yönü yanlışsa, panel veya ortam zarar görebilir.
2. "CompactFlash (TM)" dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-420'deki ortam yuvası, 2 GB ya da daha düşük CompactFlash (TM) içindir.
4. IP-420'deki ortam yuvası, CompactFlash (TM) formatı olan FAT16'yı destekler. FAT32 desteklenmez.
5. Mutlaka IP-420 ile formatlanmış "CompactFlash (TM)" kullanın. "CompactFlash (TM)" formatlama prosedürü için ; 90. Sayfada "II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakınız.

■ CompactFlash'ın (TM) çıkarılması



- 1) Paneli bir elinizle tutun, diğeri ile kapağı açın ve hafıza kartı çıkartma koluna ❶ basın. Hafıza kartı ❷ dışarıya itilir.

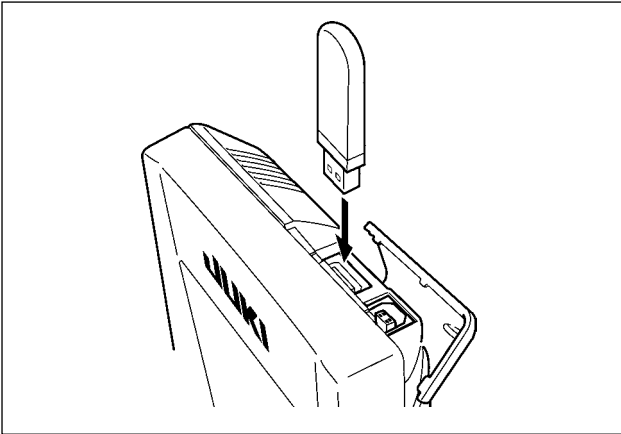


Kola ❶ çok sert veya hızlı basıldığı takdirde hafıza kartı ❷ kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görebilir.

- 2) Hafıza kartını ❷ , bulunduğu konumu bozmadan tutup çekerek, çıkartma işlemini tamamlayın.

5) USB port

■ USB porta cihaz yerleştirilmesi



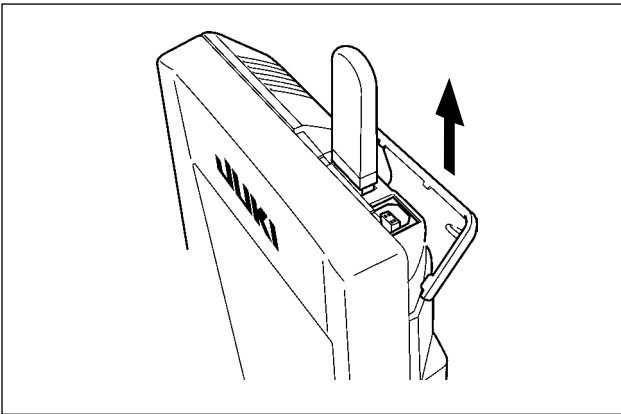
Üst kapağı kaydırın ve USB cihazı USB girişine takın. Ardından, USB cihazdan kullanılacak olan verileri ana gövdeye kopyalayın.

Verileri kopyaladıktan sonra USB cihazı çıkarın.



USB terminalini korumak için, USB flaş bellek dikiş makinesine takılıyken en çok 10 dikiş yapın.

■ Cihazın USB porttan çıkarılması



USB cihazı çıkarın. Kapağı tekrar yerine koyun.

Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler

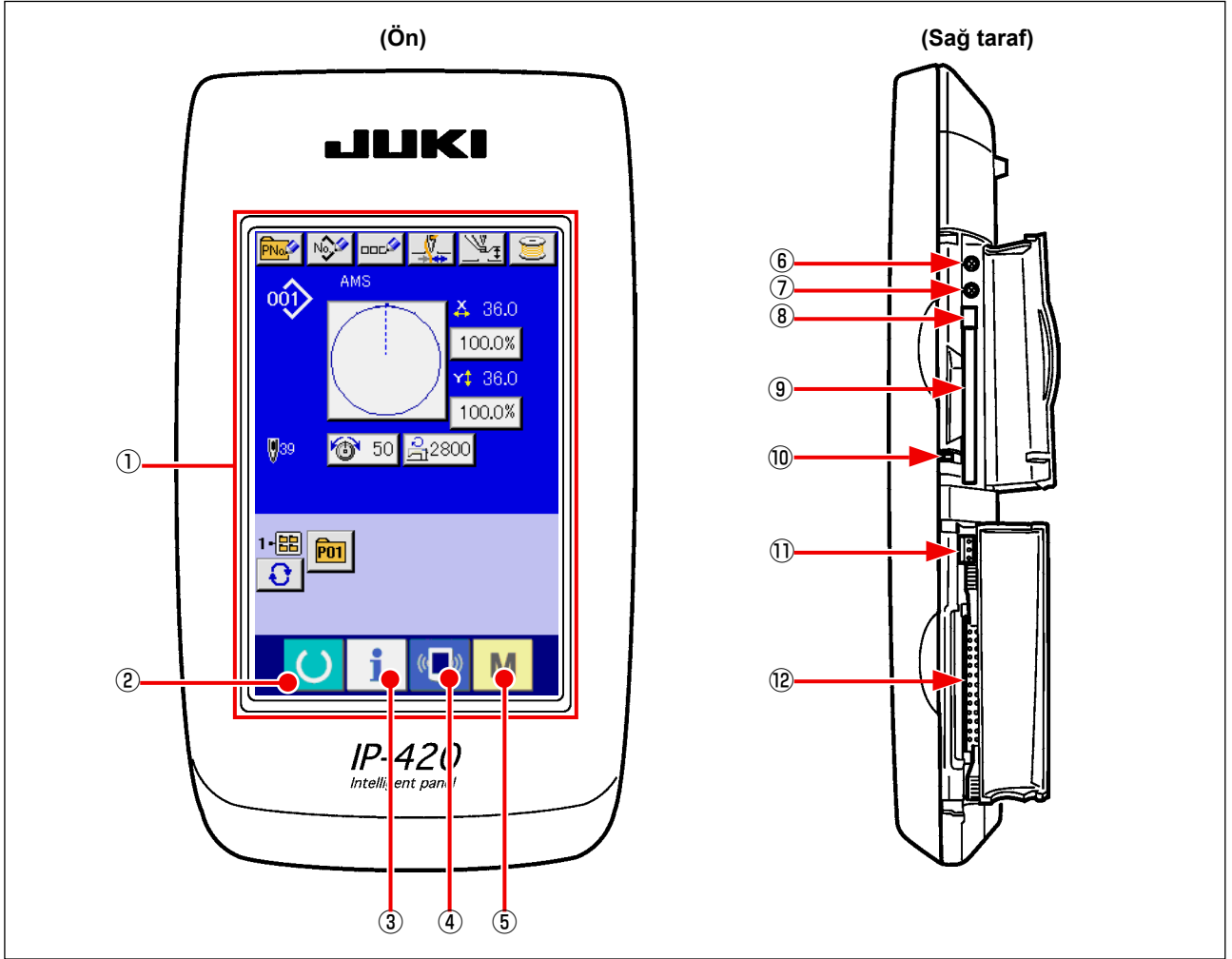
- Hafıza kartını asla ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangın veya elektrik çarpmasıyla sonuçlanır.
- Hafıza kartını bükmeyin, zorlamayın ve darbelere maruz bırakmayın.
- Hafıza kartını dağıtmaya veya biçimini değiştirmeye asla teşebbüs etmeyin.
- Kesinlikle kontaklarının kısa devre yapmasına yol açacak metal zeminlerin üzerine koymayın. Verilerin silinmesine yol açar.
- Aşağıda belirtilen yerlerde kullanılmaktan veya muhafaza etmekten kaçınınız.
 - Sıcaklık veya bağıl nemin çok yüksek olduğu ortamlar.
 - Nemin yoğunlaştığı yerler.
 - Çok aşırı tozlu yerler.
 - Statik elektrik yükünün fazla veya elektrik parazitinin yüksek olduğu yerler



- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makine-deki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
 - Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
 - USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
 - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
 - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
 - Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
 - USB cihazlar ve CF kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
 - USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
 - USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.
- ② USB spesifikasyonları
- USB 1.1 standardına uygundur
 - Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
 - Geçerli olmayan cihazlar _____ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
 - Desteklenen format _____ FD (disket) FAT 12
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
 - Geçerli ortam boyutu _____ FD (disket) 1.44MB, 720kB
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
 - Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
 - Bağlantıyla ilgili kısıtlar _____ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
 - Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.
- *1: JUKI does not guarantee operation of all applicable devices. Some device may not operate due to a compatibility problem.

2. IP-420 KULLANIRKEN


2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri



① Dokunmatik ekran · LCD ekran bölgesi

②  HAZIR TUŞU

→ Veri giriş ekranı değiştirilir ve dikey ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

③  BİLGİ tuşu

→ Veri giriş ekranı değiştirilir ve bilgi ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

④  İLETİŞİM tuşu

→ Veri giriş ekranı değiştirilir ve iletişim ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

⑤  KİP tuşu

→ Veri giriş ekranı değiştirilir ve çeşitli ayrıntıların düzenlendiği kip değiştirme ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

⑥ Kontrast kontrolü

⑦ Parlaklık kontrolü

⑧ CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi

⑨ CompactFlash (TM) yuvası

⑩ Kapak algılama anahtarı

⑪ Harici anahtar konektörü

⑫ Kumanda kutusu bağlantı konektörü

2-2. Müşterek kullanılan düğmeler

IP-420 'ün bütün ekranlarında müşterek işlemleri gerçekleştirmek için kullanılan düğmeler, aşağıda belirtilmiştir:



İPTAL düğmesi

→ Bu düğme, iletişim penceresini kapatır. Veri değiştirme ekranında, değiştirilen verilerin iptal edilmesini sağlar.



GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğme, değiştirilen verinin girilmesini sağlar.



YUKARI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri yukarı doğru kaydırır.



AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri aşağı doğru kaydırır.



SIFIRLAMA düğmesi

→ bu düğme, hataların sıfırlanmasını sağlar.



SAYISAL GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğme sayısal tuşları gösterir ve sayısal değerlerin girilmesini mümkün kılar.



KARAKTER GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğme, karakter giriş ekranını açar.
→ **54. Sayfada "II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi"** bölümüne bakın.



BASKI AYAĞI İNDİRME düğmesi

→ Baskı ayağı indirilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.



Masura sarma düğmesi

→ Masura ipliği sarma işlemi gerçekleştirilir.
→ **49. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması"** na bakın.



2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi

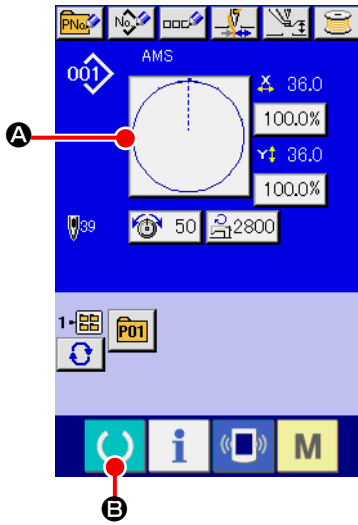


① Elektrik şalterini AÇIN.

Elektrik şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman; lisan seçme ekranı açılır. Kullanmak istediğiniz menü lisanını seçin. (Lisanı U500 hafıza tuşu ile değiştirmek mümkündür.)




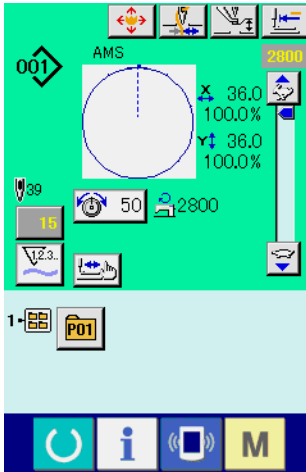
Seçme ekranı İPTÂL tuşuna  basılarak ekran kapatılırsa veya lisan seçme işlemini gerçekleştirilmeden GİRİŞ tuşuna  basılırsa; şalterin her AÇIK konuma getirilişinde lisan seçme ekranı açılır.

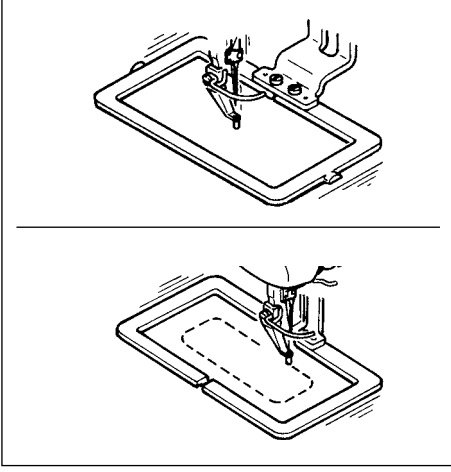


② Dikmek istediğiniz desen numarasını seçin.

Elektrik şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman; veri giriş ekranı açılır. Seçilen geçerli desen numarasının tuşu **A**, ekranın ortasında gösterilir. Dikiş biçimini seçmek için, tuşa basın. Dikiş biçimi seçme yöntemi için; **39. Sayfada "II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi"** bölümüne bakın.

HAZIR tuşuna  **B** basıldığı zaman, LCD ekranın art alan rengi yeşile döner ve dikiş makinesi, dikiş dikme işleminin mümkün olduğu duruma ayarlanır.






③ **Dikişin başlatılması.**

24. Sayfada “I-5-1. Dikiş” bölümüne uygun olarak dikişi başlatın.

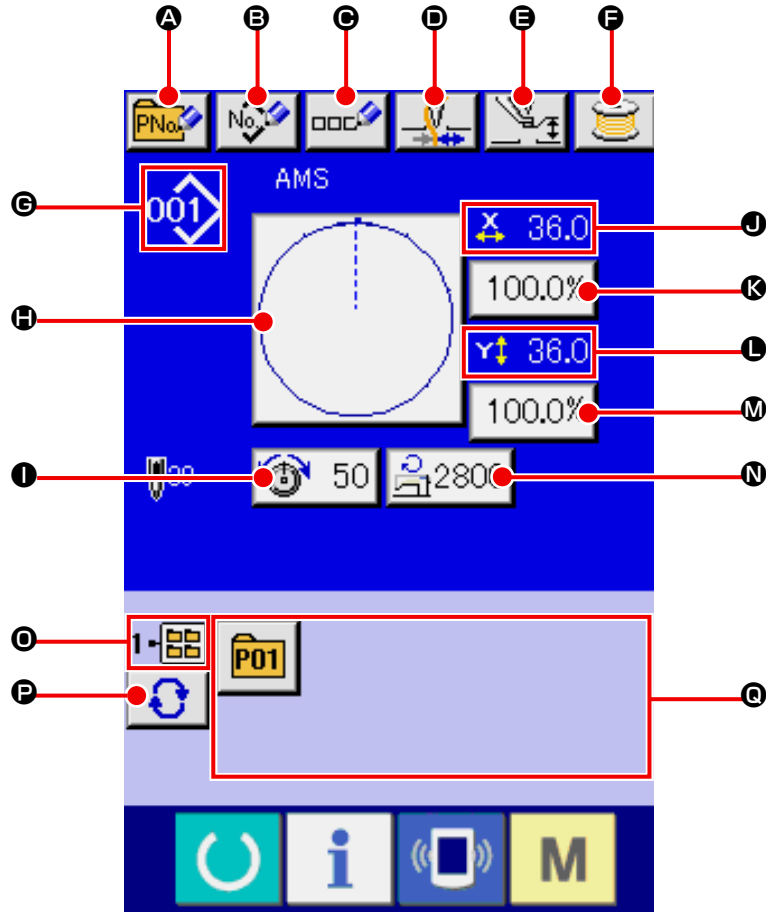
- * **Ekranla ilgili bilgiler için; 35. Sayfada “II-2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi”** bölümüne bakın.

1. Özel baskı ayağı kullanırken, güvenlik açısından desen biçimini kontrol edin.
Desenin transport kasansın dışına taşması durumunda; dikiş sırasında iğne taşıyıcı kalıba çarpar ve iğnenin kırılması veya benzeri tehlikeler ortaya çıkar.
2. Baskı ayağı yukarı kalkarken, parmaklarınızın arada kalmamasına çok dikkat edin çünkü baskı ayağı aşağı indikten hemen sonra harekete geçer.
3. HAZIR tuşuna  basılmadan elektrik şalteri KAPATILDIĞI takdirde; “Desen No.”, “X genişletme/daraltma oranı”, “Y genişletme/daraltma oranı”, “Azami dikiş devri”, “İplik tansiyonu” veya “Orta baskı ayağı yüksekliği” gibi değerlerin hafızaya alınması mümkün olmaz.



2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi

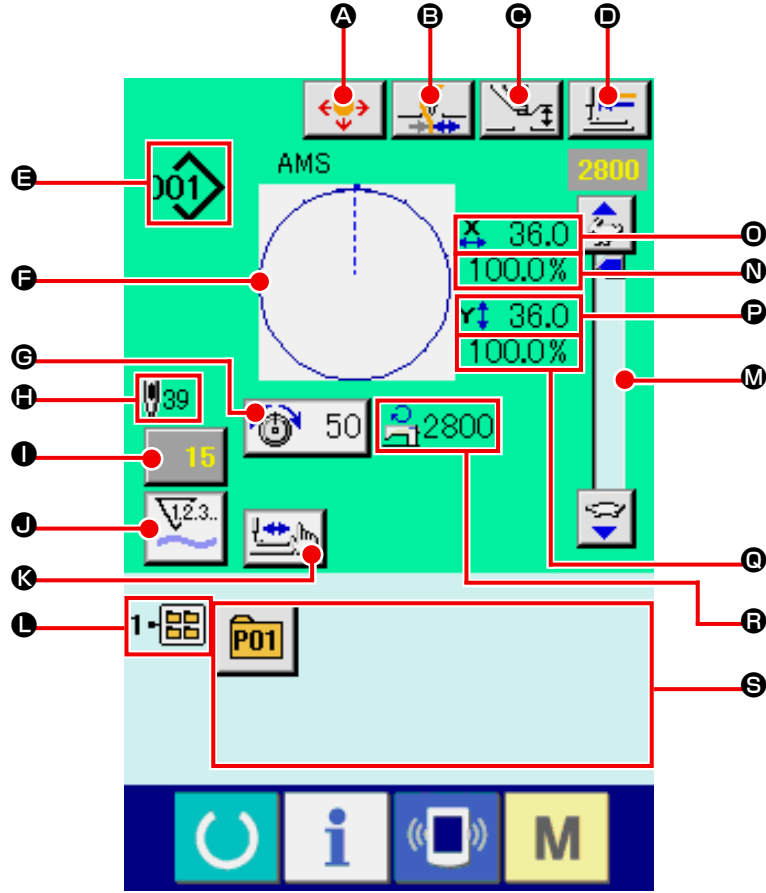
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı










	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞUNA YENİ KAYIT TUŞU	Desen tuşu Yeni Kayıt ekranı gösterilir. → 55. Sayfada "II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
B	KULLANICI DESENİ YENİ KAYIT tuşu	Kullanıcı deseni Yeni Kayıt ekranı açılır. → 53. Sayfada "II-2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
C	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 54. Sayfada "II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi" bölümüne bakın.
D	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
E	ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME düğmesi	Orta baskı ayağı indirme ve orta baskı ayağı referans değeri değiştirme ekranı açılır.→ 41. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" bölümüne bakın.
F	MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 49. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	<p>Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin Türü ve Numarası gösterilir. Aşağıda belirtilen 4 tür dikiş biçimi vardır.</p> <p> : Kullanıcı deseni</p> <p> : Vektör biçimli veri</p> <p> : M3 veri</p> <p> : Dikiş standart biçemi</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 90. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
Ⓕ	DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman açılan ekranda dikiş biçimi seçilir ve düğmeye basıldığında seçilen dikiş deseni ekranda gösterilir. → 39. Sayfada “II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓖ	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓙ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin X eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir. U064 hafıza düzenleme tuşu ile girilen gerçek boyut değeri seçildiği zaman, X gerçek boyut değeri düzenleme tuşu ekranda gösterilir. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓚ	X ÖLÇEK ORANI DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğme ile açılan geçerli ekranda, dikiş biçiminin X eksenini doğrultusundaki gerçek boyut oranı gösterilir. U064 hafıza düzenleme düğmesi ile ölçek girişi seçilmemiş olarak belirlenirse; tuş ekrandan silinir ve X ölçeği ekranda gösterilir. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓛ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin Y eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir. U064 hafıza düzenleme tuşu ile girilen gerçek boyut değeri seçildiği zaman, Y gerçek boyut değeri düzenleme tuşu ekranda gösterilir. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın..</p>
Ⓜ	Y ÖLÇEK ORANI DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğme ile açılan geçerli ekranda, dikiş biçiminin Y eksenini doğrultusundaki gerçek boyut oranı gösterilir. U064 hafıza düzenleme düğmesi ile ölçek girişi seçilmemiş olarak belirlenirse; tuş ekrandan silinir ve Y ölçeği ekranda gösterilir. → 441. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓝ	AZAMI DEVRİN SINIRLANDIRILMASI	<p>Azami devir sınırı bu düğmeye basıldığı zaman ekranda gösterilir ve maddede yapılan değişiklikler bu ekranda gösterilir. (Ancak ekranda gösterilen azami devir sınırı; desenle ilgili olarak belirtilen azami devir sınırından farklı olur.) → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓞ	DOSYA NUMARASI ekranı	<p>Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.</p>
Ⓟ	KLASÖR SEÇME tuşu	<p>Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.</p>
Ⓠ	DESEN KAYIT tuşu	<p>Ⓞ KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış DESEN KAYIT tuşları gösterilir. → 55. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın. * Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmez.</p>

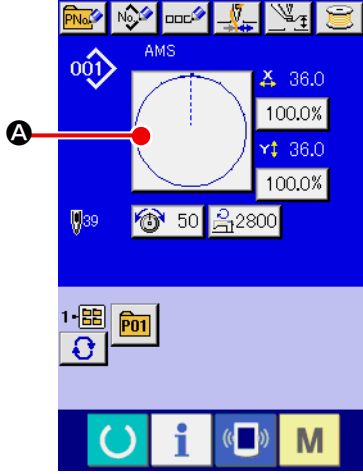
(2) Dikiş ekranı




Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ HAREKET düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi hareketli ekran izlenir. → 48. Sayfada “II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde” bölümüne bakın.
B İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
C ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME düğmesi	Orta baskı ayağı indirme ve orta baskı ayağı referans değeri değiştirme ekranı açılır.→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
D MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Bu düğme baskı ayağını dikiş başlangıcındaki konumuna geri getirir ve dikişin geçici olarak durduğu noktalarda baskı ayağını kaldırır.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	<p>Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin Türü ve Numarası gösterilir. Aşağıda belirtilen 4 tür dikiş biçimi vardır.</p> <p> : Kullanıcı deseni</p> <p> : Vektör biçimli veri</p> <p> : M3 veri</p> <p> : Dikiş standart biçemi</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 90. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
Ⓕ	DİKİŞ BİÇİM ekranı	Geçerli ekranda dikiş biçimi seçilir.
Ⓖ	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır.</p> <p>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓗ	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	<p>Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.</p> <p>* Sadece dikiş biçimi olarak standart desen seçildiği zaman gösterilir.</p>
Ⓘ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	<p>Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir.</p> <p>Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir.</p> <p>→ 50. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.</p>
⓵	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	<p>Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir.</p> <p>→ 50. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.</p>
Ⓚ	DİKİŞ BASAMAKLARI düğmesi	<p>Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin seçme işlemi gerçekleştirilir.</p> <p>→ 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓛ	KLASÖR NUMARASI ekranı	Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.
Ⓜ	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
Ⓝ	KLASÖR SEÇME tuşu	Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
Ⓒ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin X eksenine doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓓ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin Y eksenine doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓖ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Seçilen dikiş biçiminin Y doğrultusundaki ölçek oranı ekranda gösterilir.
Ⓕ	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	<p>Mevcut ekranda, azami devir sınırın belirlenmiş değeri gösterilir. Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır.</p> <p>Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır</p>
Ⓢ	DESEN KAYIT tuşu	<p> KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → 55. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p> <p>* Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmez.</p>

2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi



① Veri giriş ekranının açılması


Dikiş biçimi seçme işlemi, sadece veri giriş ekranının (mavi) açık olduğu durumlarda gerçekleştirilebilir. Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman HAZIR tuşuna  basıldığında; veri giriş ekranı (mavi) açılır.

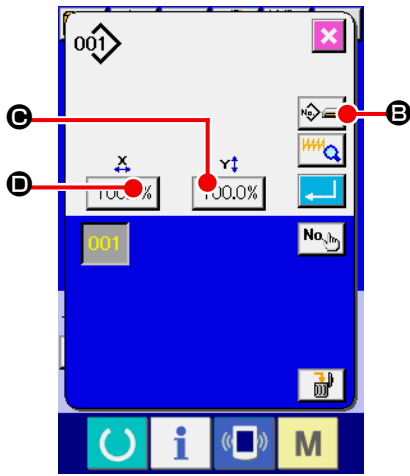
② Dikiş biçimi seçme ekranının açılması


DİKİŞ BİÇİMİ tuşuna **A** basıldığında, dikiş biçimi seçme ekranı açılır.

③ Dikiş biçiminin seçilmesi

4 tür dikiş biçimi vardır.

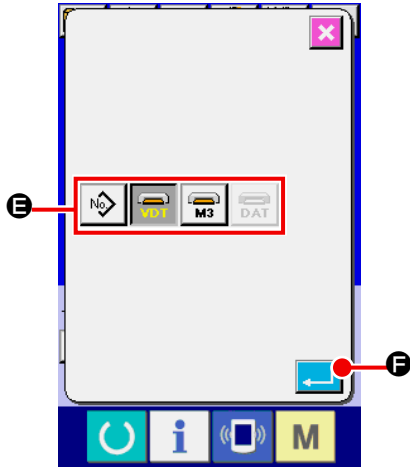
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşuna  **B** basın.







Bu ekranda **C** veya **D**  tuşuna basıldığı zaman, **X** ya da **Y** genişletme/daraltma oranı değiştirilebilir. Ayrıntılar için; **41. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi"** bölümüne bakın.

④ Dikiş biçim türünün belirlenmesi

Dikiş biçiminin, aşağıda belirtilen 4 farklı türü vardır. Bunlar arasından istediğiniz türü seçin.




Simge	İsim	Azami desen adedi
	Kullanıcı deseni	999
	Vektör biçemli veri	999
	M3 veri	999
	Dikiş standart biçemi	999

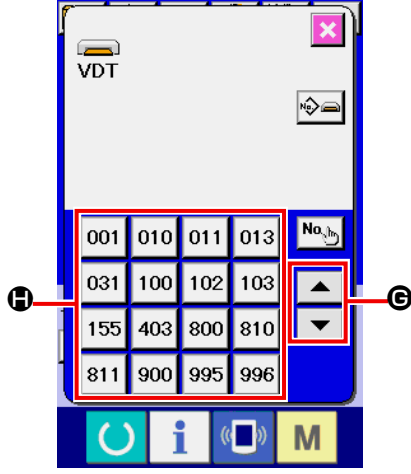


Hafıza kartının IP-420 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin.

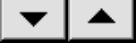
Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; **90. Sayfada "II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi"** ne bakın.

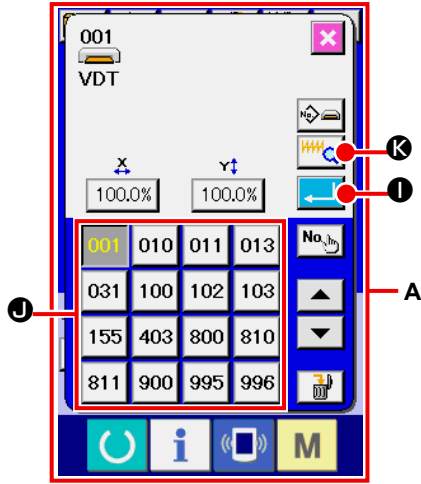
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşlarından **E** yararlanarak istediğiniz dikiş biçimini seçin ve GİRİŞ tuşuna  **F** basın.

Seçtiğiniz dikiş biçiminin türüne bağlı olarak, ilgili dikiş biçimi liste ekranı açılır.




⑤ Dikiş biçiminin seçilmesi

YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna  **G** basıldığı zaman, DİKİŞ BİÇİMİ tuşları **H** sıralı olarak değiştirilir.

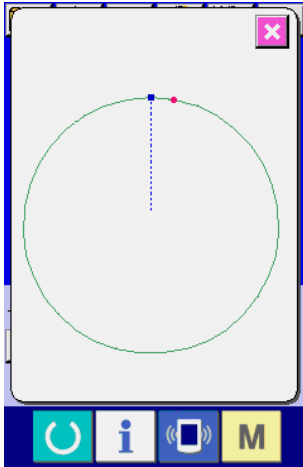



⑥ Dikiş biçiminin belirlenmesi

GİRİŞ tuşuna  **I** basıldığı zaman, girilen dikiş biçimi hafızaya alınır ve veri giriş ekranı açılır.

Dikiş biçimi kullanıcı deseni olduğu zaman, ekran **A** 'da olduğu gibi gösterilir.

Kullanıcı deseni olarak kaydedilmiş olan desenin DESEN NUMARASI SEÇME tuşu **I** ekranda gösterilir. Seçmek istediğiniz DESEN NUMARASININ tuşuna basın.



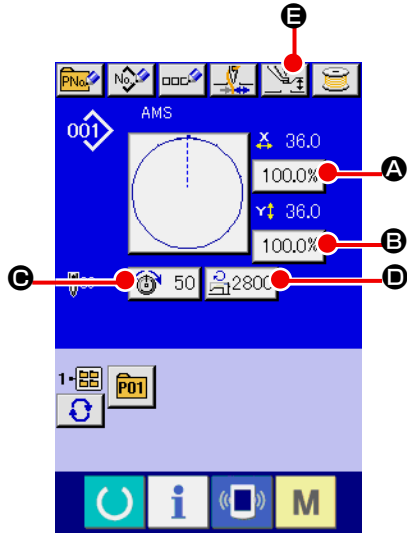
İzleme düğmesine  **K** basıldığı zaman, seçilen dikiş biçimi numarası ekranda görülür ve onay verebilirsiniz.

2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi




UYARI :

Dikiş deseni seçildikten sonra, dikiş deseni çerçeve belirleme işleminde hata yapmamaya çok dikkat edin. Dikiş deseni taşıyıcı kalıp ayaklarının dışına taşarsa, iğne dikiş sırasında taşıyıcı kalıp ayaklarına çarpar ve iğnenin kırılması da dahil olmak üzere tehlikeli durumlara yol açar.



① Veri giriş ekranının açılması

Veri değiştirme ekranında, konularla ilgili verilerin değiştirilmesi mümkün olur. Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman HAZIR tuşuna  basıldığında; veri giriş ekranı (mavi) açılır.


* İplik gerginliği ve ara baskı ayağı yüksekliği, dikiş ekran görünümünde de değiştirilebilir.

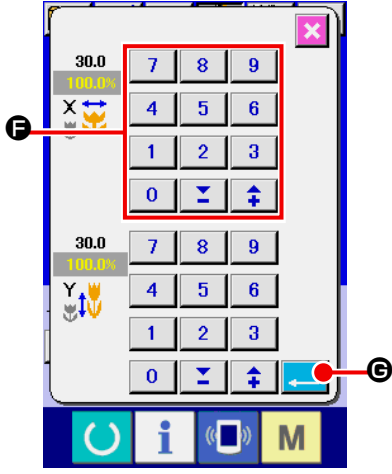
② Konu verisi giriş ekranının açılması

Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır.

Bir konuda değiştirilebilecek ve aşağıda gösterilen 5 madde vardır.

	Madde kademesi	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
A	X doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0 (%)	100.0 (%)
B	Y doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0 (%)	100.0 (%)
C	İplik tansiyonu	0 ilâ 200	Desen ayar değeri
D	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ilâ 2.800 (sti/min)	2,800 (sti/min)
E	Orta baskı ayağı yüksekliği	0.0 ilâ 3.5 (mm) (Azami 0.0 ilâ 7.0 (mm))	Desen ayar değeri

- * İplik tansiyon değeri ve ara bastırma ayağı referans değeri seçilecek her desenle birlikte değişir.
- * X doğrultusundaki A ölçek oranı ve Y doğrultusundaki B oranı, hafıza tuşu **U064** seçimi ile gerçek boyut değeri olarak girilebilir.
- * X/Y büyütme/küçültme işlemini gerçekleştirmenin iki yolu vardır.
 - Bu veri giriş ekranına okunmuş olan veriler sürekli büyütülebilir ya da küçültülebilir.
 - Dikiş biçimini seçerken X/Y skala oranı belirlenebilir ya da okunabilir.Bakınız **39. Sayfada "II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi"**.
- * Nokta dikiş durumunda, dikiş arttırma/azaltma adedi **U088** Genişletme ve Daraltma işlev modu sınırlarının dışında ayarlansa dahi, genişletme ve daraltma işleminin artırılması/azaltılmasıyla gerçekleştirilir.
- * Biçimin kemer veya daire olması durumunda X/Y kadrân değeri bağımsız ayarlandığı veya X/Y genişletme ve daraltma tekrarlandığı takdirde; dikiş nokta dikişi haline dönüşebilir ve biçimin korunması mümkün olmayabilir. Genişletme ve daraltma, adımın azaltılması/arttırılmasıyla gerçekleşir. Bu durumda, desen liste ekranındaki bütün X/Y kadrân değerlerini okuyun ve düzenleyin.
- * Azami giriş kademesi ve azami devir sınırının D başlangıç değeri, hafıza düğmesi **U001** ile hafızaya alınır.
- * Şalter AÇIK konuma getirildiğinde, orta baskı ayağı yüksekliği değiştirme işlemi hemen gerçekleştirilemez. Makineyi HAZIR tuşuna  bastıktan ve orijin çağırma işlemini gerçekleştirdikten sonra kullanın.



Konu verisi giriş ekranının açılması için **100.0%** **A** tuşuna basın

③ **Verilerin girilmesi**

Sayısal tuşlarla veya + ve - tuşları **F** ile istediğiniz değeri girin.

④ **Verilerin kaydedilmesi**

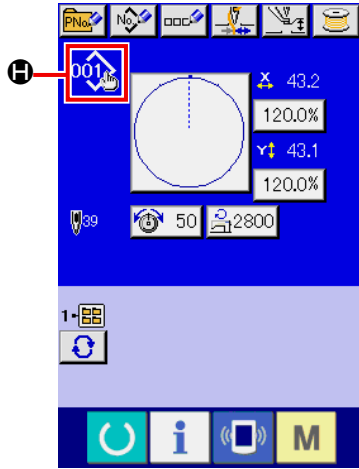
GİRİŞ tuşuna **E** basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.

* Diğer konularla ilgili veriler, aynı işlemleri uygulayarak değiştirilebilirler.

* X/Y gerçek ebadının X/Y genişletme/daraltma oranı veya X/Y değeri; tek ekrandan yararlanılarak girilebilir.



1. HAZIR tuşuna **C** basılmadan elektrik şalteri KAPATILDIĞI takdirde; “Desen No.”, “X genişletme/daraltma oranı”, “Y genişletme/daraltma oranı”, “Azami dikiş devri”, “İplik tansiyonu” veya “Orta baskı ayağı yüksekliği” gibi değerlerin hafızaya alınması mümkün olmaz.
2. Daraltma oranının çok küçük olması nedeniyle dikiş işlemleri gerçekleştirilemediği takdirde; ekranda E045 Desen verisi hata mesajı gösterilir.
3. Kadran oranı dikiş adedinin (adım sabit kalmak kaydıyla) artırılması/azaltılmasıyla değiştirildiği takdirde, mekanik kontrol komutu biçimin silindiği nokta dışında kalan noktalara girilir.



X/Y genişletme/daraltma oranı, iplik tansiyonu, orta baskı ayağı, iplik tansiyon komutlarının eklenmesi/silinmesi veya kullanıcı desenindeki orta baskı ayağı baskı artırma/azaltma değerlerinin ya da hafıza kartı deseninin eklenmesi/silinmesi gerçekleştirildiğinde; desen türü seçme ekranı **H** değişir.



Değiştirme ekranına **H** geçilmesi durumunda; desen değişikliği yapılırken, ekranda değiştirme onay penceresi açılır.

GİRİŞ tuşuna **I** basıldığı zaman, mevcut desenle ilgili bilgiler geçersiz hale gelir ve desen numarası değiştirilir.

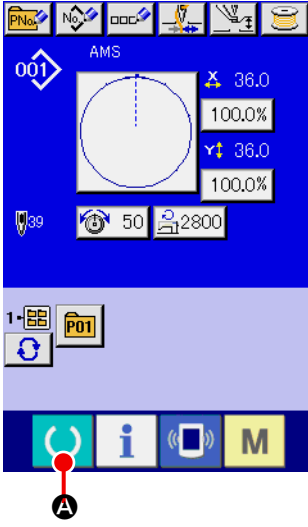
Desen değişikliğini hafızaya almak için; **53. Sayfada “II-2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”** bölümüne bakın.

2-7. Desen biçiminin seçilmesi




UYARI :

Dikiş deseni seçildikten sonra, dikiş deseni çerçeve belirleme işleminde hata yapmamaya çok dikkat edin. Dikiş deseni taşıyıcı kalıp ayaklarının dışına taşarsa, iğne dikiş sırasında taşıyıcı kalıp ayaklarına çarpar ve iğnenin kırılması da dahil olmak üzere tehlikeli durumlara yol açar.



① Dikiş ekranının açılması

Veri giriş ekranını (mavi) açın ve HAZIR tuşuna  **A**

basın. LCD ekranın art alan aydınlatma rengi yeşile döner ve dikiş dikmek mümkün hale gelir.



Parça tutucu üst konumdayken, parça tutucu önce en alt konuma iner ve ardından dikiş başlangıç noktasına hareket eder. Parmaklarınızı parça tutucuyla boğaz plakasının arasına kaptırmamaya dikkat edin.

② Kademeli dikiş ekranının açılması




KADEMELİ DİKİŞ tuşuna  **E** basıldığı zaman, kademeli dikiş ekranı açılır.

③ Baskı ayağını, pedallı anahtar ile indirin.




Bu moddayken pedallı anahtara basılsa dahi, dikiş makinesi çalışmaz.


④ Baskı ayağı indirilmiş olarak dikişi dikiş.


Dikiş şekli ekranın ortasında görülür. Mevcut nokta, dikiş başlangıç konumu ve dikiş bitiş konumu sırasıyla  (pembe daire),  (mavi nokta) ve  (pembe nokta) ile gösterilir.

BİR İLMEK GERİ düğmesini  **C** ve BİR İLMEK İLERİ


düğmesini  **D** kullanarak dikiş şeklini kontrol edin. İki

ya da daha fazla komut girildiği zaman, besleme konumu değişmez ancak komut ekranı **A** öne ve geriye doğru hareket eder. BİR İLMEK İLERİ ya da BİR İLMEK GERİ düğmesini basılı tuttuğunuz zaman hareket hızı artar.

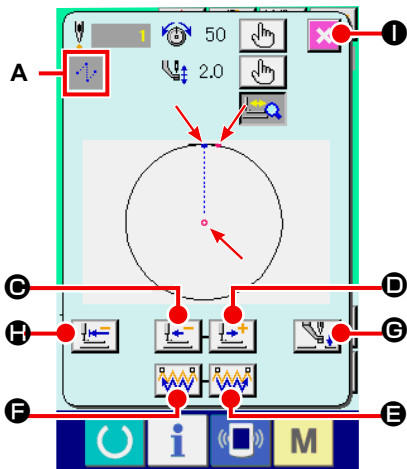
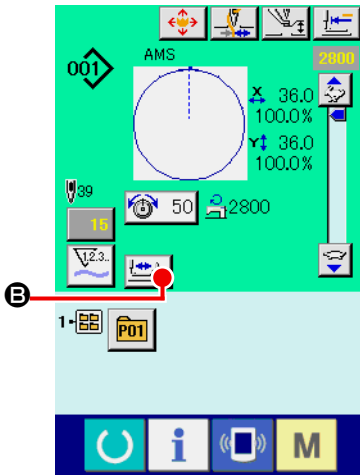
İLERİ KOMUT ARAŞTIR düğmesine  **E** basıldığı zaman, besleme otomatik olarak dikiş sonu konumuna hareket eder.

GERİ KOMUT ARAŞTIR düğmesine  **F** basıldığı zaman, besleme otomatik olarak dikiş başlangıcı konumuna hareket eder.

Beslemeyi durdurmak için **C**, **D**, **E**, **F**, **C** ya da **H** düğmesine basınız.


ARA BASKI AYAĞI düğmesine  **G** basınca, ara baskı

ayağı yükselir ya da alçalır. (BELLEK anahtarı U103 değeri 0 (sıfır) olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

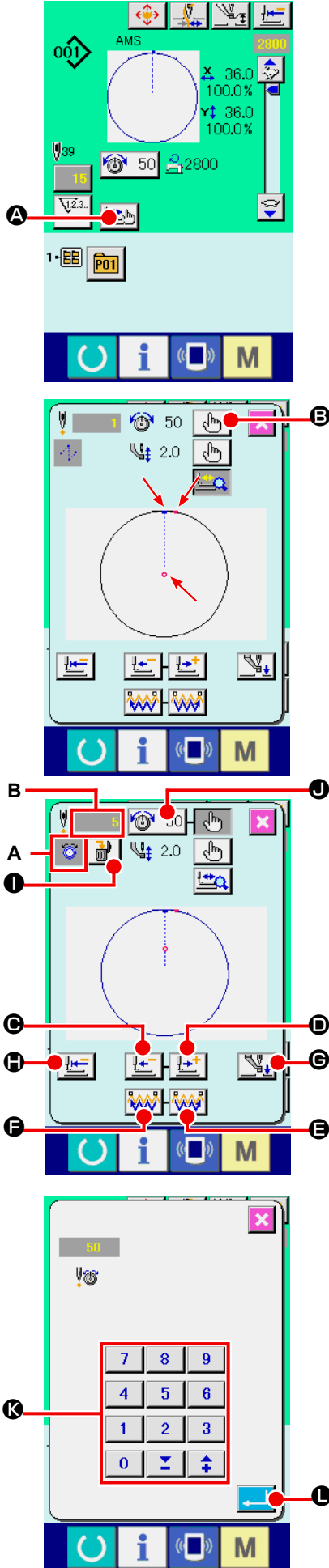


⑤ Desen kontrolünün sona erdirilmesi


BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **H** basıldığı zaman, parça tutucu dikiş başlangıcı

noktasına hareket eder ve ekran dikiş ekranı görünümüne döner. İPTAL düğmesine  **I** basınca, ekran da dikiş ekran görünümüne geçer. Dikiş başlangıcında ya da sonunda parça tutucu durmazsa, dikiş şekli kontrolü tamamlanmadan önce ayak pedalına basarak dikiş başlatılabilir.

2-8. İğne giriş noktası değiştirme işleminin gerçekleştirilmesi







(1) İplik gerginliğinin ayarlanması




Adım dikiş ekran görünümüne geçmek için, dikiş ekran görünümünde ADIM DİKİŞ düğmesine  **A** basın.



İğne kontrolü gibi durumlarda beslemeyi ileri geri hareket ettirmek gerektiğinde, baskı ayağı aşağı indirilmediği sürece besleme hareket etmez. İğne kontrolü ya da benzeri işlemleri mutlaka parça tutucuyu aşağı indirdikten sonra yapın.

Dikiş şekli ekranın ortasında görülür. Mevcut nokta, dikiş başlangıç konumu ve dikiş bitiş konumu sırasıyla  (pembe daire),  (mavi nokta) ve  (pembe nokta) ile gösterilir.

İplik gerginliği modunu seçmek için MOD SEÇME düğmesine  **B** basın.


BİR İLMEK GERİ düğmesine  **C** ya da İLERİ düğmesine  **D** basıldığı zaman besleme (mevcut nokta ) bir


ilmek geri ya da ileri gider. İki ya da daha fazla komut girildiği zaman, besleme konumu değişmez ancak komut ekranı A öne ve geriye doğru hareket eder. **C** ya da **D** düğmesini basılı tuttuğunuz zaman hareket hızı artar.

Belirtilen B değeri mutlak değerdir (İplik gerginliği değeri + İplik gerginliği komutu değeri).


KOMUT ARAMA İLERİ düğmesi  **E** ya da GERİ düğmesine  **F** basılı olduğunda, ilk iplik gerginliği komutunun bulunduğu iğne giriş noktasına erişmek üzere, mevcut noktaya göre besleme ileri ya da geri hareket eder.

Beslemeyi durdurmak için **C**, **D**, **E**, **F**, **G** ya da **H** düğmesine basınız.

ARA BASKI AYAĞI düğmesine  **G** basınca, ara baskı ayağı yükselir ya da alçalır. (BELLEK anahtarı U103 değeri 0 (sıfır) olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

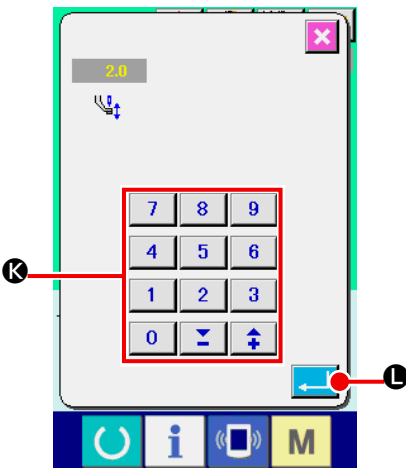
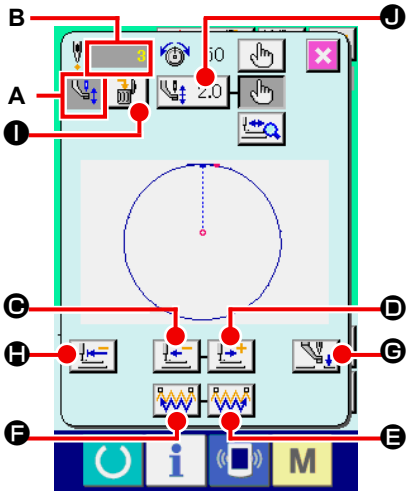
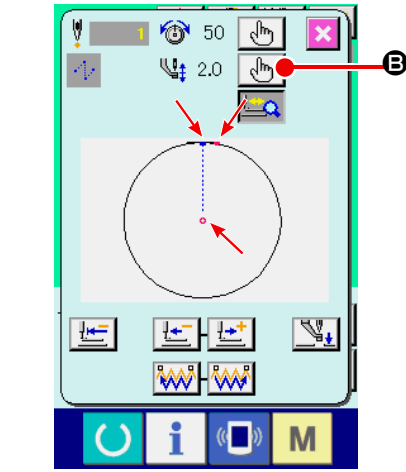
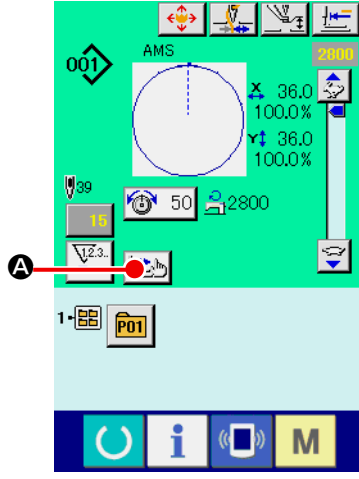
BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **H** basıldığı zaman, parça tutucu başlangıç noktasına hareket eder ve dikiş ekranı görünümüne dönlür.

KOMUT SİLME düğmesine  **I** basılınca, **A**'da görüldüğü gibi komut silme ekran görünümüne geçilir.


 **J** düğmesine basıldığı zaman, iplik gerginliği değerinde artış/azalma giriş ekran görünümüne geçilir.




İplik gerginliği değerinde artış/azalma giriş ekran görünümünde, sayısal tuş takımını ve +/- tuşlarını **K** kullanarak istediğiniz değeri girin.


ENTER düğmesine  **L** basılınca veriye onay verilmiş olur.






(2) Ara baskı ayağı yüksekliğinin ayarlanması



Adım dikiş ekran görünümüne geçmek için, dikiş ekran görünümünde ADIM DİKİŞ düğmesine  **A** basın.

Dikiş şekli ekranın ortasında görülür. Mevcut nokta, dikiş başlangıç konumu ve dikiş bitiş konumu sırasıyla  (pembe daire),  (mavi nokta) ve  (pembe nokta) ile gösterilir.


Ara baskı ayağı modunu seçmek için MOD SEÇME düğmesine  **B** basın.


BİR İLMEK GERİ düğmesine  **C** ya da İLERİ düğmesine  **D** basıldığı zaman besleme (mevcut nokta ) bir ilmek geri ya da ileri gider. İki ya da daha fazla komut girildiği zaman, besleme konumu değişmez ancak komut ekranı **A** öne ve geriye doğru hareket eder.

C ya da **D** düğmesini basılı tuttuğunuz zaman hareket hızı artar. Belirtilen **B** değeri mutlak değerdir (Ara baskı ayağı yüksekliği değeri + Ara baskı ayağı yüksekliğini artırma/azaltma değeri).


KOMUT ARAMA İLERİ düğmesi  **E** ya da GERİ düğmesi  **F** basılı olduğunda, ilk ara baskı ayağı komutunun bulunduğu iğne giriş noktasına erişmek üzere, mevcut noktaya göre besleme ileri ya da geri hareket eder.

Beslemeyi durdurmak için **C**, **D**, **E**, **F**, **G** ya da **H** düğmesine basınız.


ARA BASKI AYAĞI düğmesine  **G** basınca, ara baskı ayağı yükselir ya da alçalır. (BELLEK anahtarı U103 değeri 0 (sıfır) olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **H** basıldığı zaman, parça tutucu başlangıç noktasına hareket eder ve dikiş ekranı görünümüne döndülür.

KOMUT SİLME düğmesine  **I** basılınca, A'da görüldüğü gibi komut silme ekran görünümüne geçilir.

 **J** düğmesine basıldığı zaman, ara baskı ayağı yüksekliği artış/azalma giriş ekran görünümüne geçilir.

Sayısal tuş takımını ve +/- tuşlarını **K** kullanarak ekran görünümünde istediğiniz değeri girin.

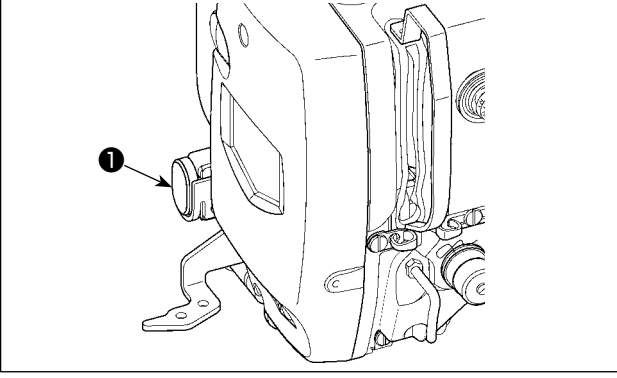
ENTER düğmesine  **L** basılınca veriye onay verilmiş olur.

1. İğneyi kontrol ederken veya ileriye ya da geriye transport işlemini gerçekleştirirken; baskı ayağı indirilmediği müddetçe dikiş makinesi çalışmaz. Makineyi, baskı ayağını indirdikten sonra kullanın.
2. Ara baskı ayağı en alt konumda dururken, U103 BELLEK anahtarının ayarına bağlı olarak ara baskı ayağının ve iğnenin hareketi farklılık gösterir.
3. Orta baskı ayağının ayarlandığı bazı yükseklik konumları nedeniyle, tokatlamının kullanılması mümkün olmayabilir. Bu durumda, tokatlama anahtarını KAPATIN veya U105 hafıza tuşunun ayar değerini değiştirin.

Bellek anahtarı ayarları için 97. Sayfada "II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ" bakınız.

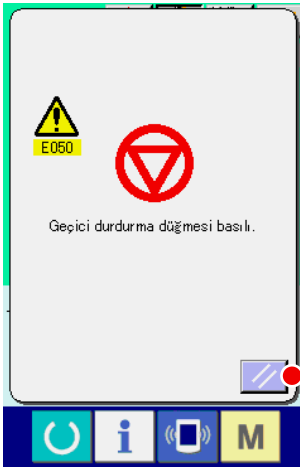


2-9. Geçici durma nasıl kullanılır




Dikiş sırasında GEÇİCİ DURDURMA düğmesine ① basıldığı zaman, dikiş makinesi durdurulabilir. Bu işlem sırasında, geçici durdurma düğmesine basıldığını belirtmek için hata mesajı ekranı açılır.



(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi



① Hata mesajını sıfırlayın

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  A basın.


② İplik kesme işlemini uygulayın

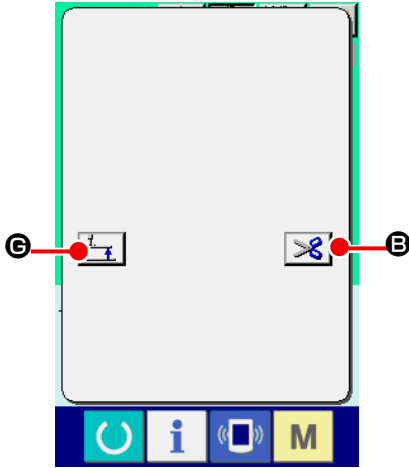
İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine  B. BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine  C basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı kalkar. Daha sonra işlem gerçekleştirilemeyeceği için, elektrik şalterini KAPATIN.


İplik kesme işlemi gerçekleştirildiği zaman; ORTA BASKI


AYAĞI YUKARI/AŞAĞI tuşu  D, GERİ TRANSPORT

tuşu  E, İLERİ TRANSPORT tuşu  F ve

MERKEZE DÖNÜŞ tuşu  G ekranda gösterilir.




1. Baskı ayağı kaldırıldığında mekiğin girilmesinin unutulması ya da benzeri bir sorun nedeniyle dikiş işlemi durdurulduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşuna  C basın ve elektrik şalterini KAPATIN.

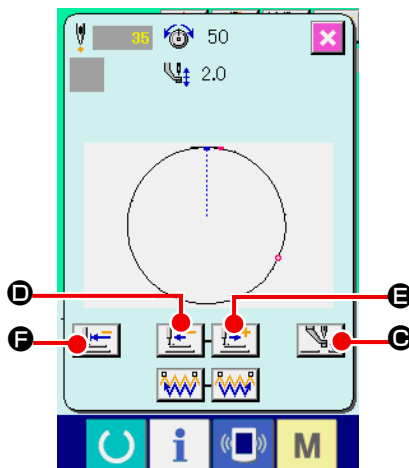
2. Baskı ayağı havallı tip olduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşu  C ekranda gösterilmez.

③ Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna ayarlanması

GERİ TRANSPORT tuşuna  D basıldığı zaman; baskı

ayağı adım adım geriye döner veya İLERİ TRANSPORT tuşuna

 E basıldığı zaman baskı ayağı adım adım ileri gider. Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna taşınması




④ Dikişin yeniden başlatılması

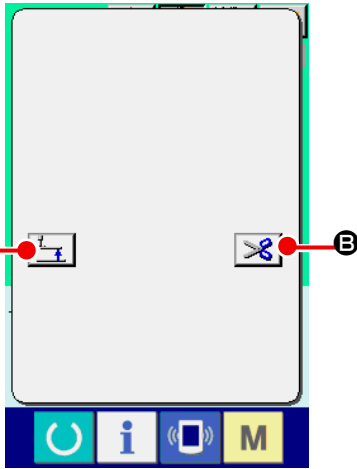
Pedala basıldığı zaman, dikiş işlemi yeniden başlar.

(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi





① Hata mesajını sıfırlayın





Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  **A** basın.

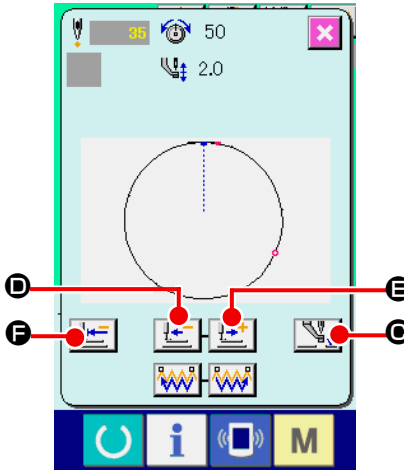



② İplik kesme işlemini uygulayın


İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine  **B** basın.

BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine  **C** basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı kalkar. Daha sonra işlem gerçekleştirilemeyeceği için, elektrik şalterini KAPATIN.


İplik kesme işlemi gerçekleştirildiği zaman; ORTA BASKI AYAĞI YUKARI/AŞAĞI tuşu  **D**, GERİ TRANSPORT tuşu  **D**, İLERİ TRANSPORT tuşu  **E** ve MERKEZE DÖNÜŞ tuşu  **F** ekranda gösterilir.



1. Baskı ayağı kaldırıldığı ve mekiğin girilmesinin unutulması ya da benzeri bir sorun nedeniyle dikiş işlemi durdurulduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşuna  **C** basın ve elektrik şalterini KAPATIN.

2. Baskı ayağı havalı tip olduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşu  **C** ekranda gösterilmez.

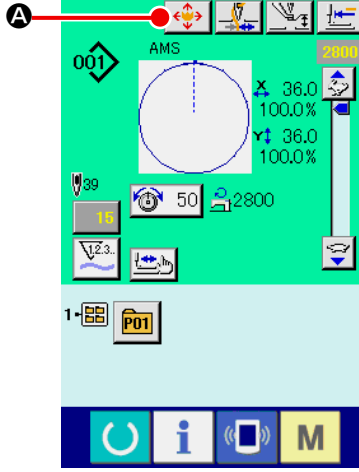
③ Merkeze geri dönüşü

MERKEZE GERİ DÖNÜŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman iletişim penceresi kapatılır, dikiş ekranı açılır ve dikiş makinesi; dikiş başlangıcındaki konumuna geri döner.


④ Başlangıçtan itibaren dikiş işleminin yeniden gerçekleştirilmesi

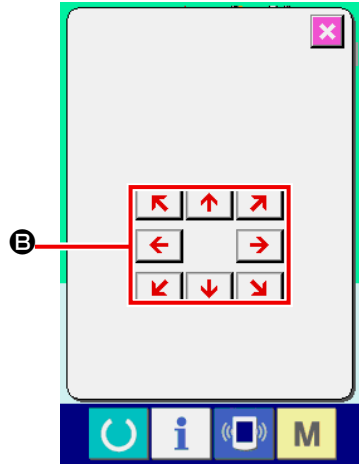
Pedala basıldığı zaman, dikiş işlemi yeniden başlar.

2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde



① Desen tuşu taşıma ekranının açılması

DESEN TUŞU TAŞIMA tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen tuşu taşıma ekranı açılır.



② Desenlerin taşınması

Baskı ayağını indirin ve DOĞRULTU tuşu **B** ile taşıma yönünü girin.

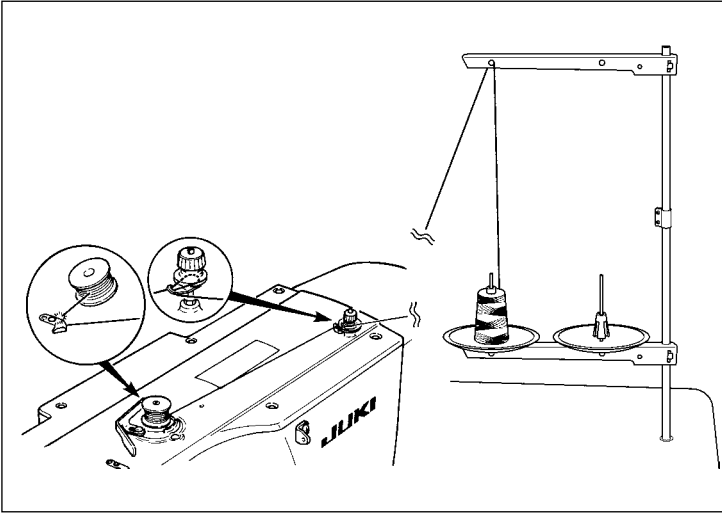
Hareket miktarı girişi sadece dikiş ekranı görünümünde etkindir.



HAZIR tuşuna basarak giriş ekranı görünümüne döndüğü zaman, girilen hareket miktarı silinir.

2-11. Masura ipliğinin sarılması

(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi




Çizimde gösterilen şekilde masurayı masura sarma ünitesine yerleştirin ve masura ipliğini masuraya sarın.

(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi




① Masura ipliği sarma ekranının açılması

Veri giriş ekranı görünümünde (mavi) MASURA SARMA düğmesine  **A** basınca baskı ayağı aşağı iner. Ardından masura sarma ekranı görünümüne geçer.


② Masura sarma işleminin başlatılması

Çalıştırma pedalına basıldığında dikiş makinesi çalışmaya başlar ve masura ipliği sarma işlemi başlatılır.

③ Dikiş makinesinin durdurulması

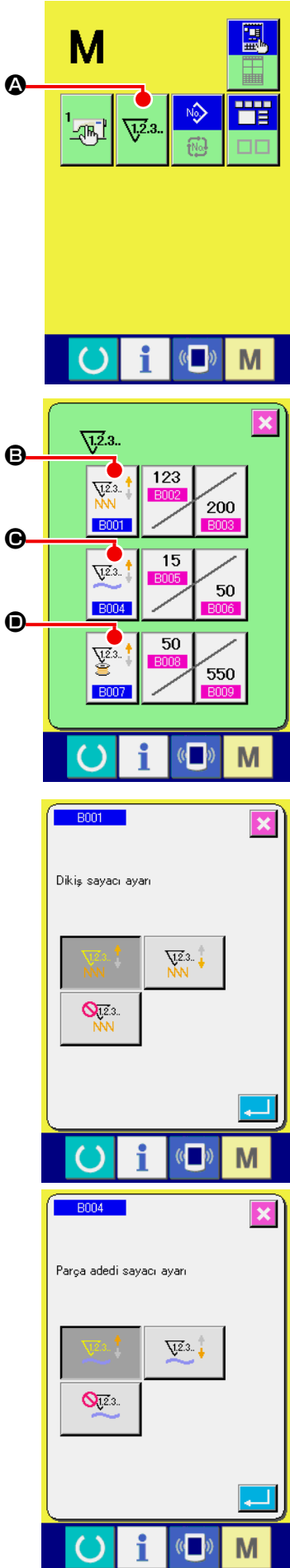
DURDURMA tuşuna  **B** bastığınız zaman dikiş makinesi durur ve normal dikiş modunageri döner. Veya masura sarma işlemi sırasında çalıştırma pedalına tekrar basıldığı zaman; dikiş makinesi masura ipliği sarma modunda durur ve bulunduğu konumda kalır. Çalıştırma pedalına tekrar basıldığı zaman, masura ipliği sarma işlemi yeniden başlatılır. Çok sayıda masuraya iplik sararken, bu ikinci yöntemi uygulayın.



Elektrik şalteri **AÇIK** konuma getirildikten hemen sonra masura sarma işlemi gerçekleştirilmez. Masura sarma işlemi, önce desen numarasını seçtikten veya benzeri bir işlem yaptıktan sonra **HAZIR** tuşuna  basıldığı ve dikiş uyarı LED 'i yandığı zaman gerçekleştirilir.


2-12. Sayacın kullanılması

(1) Sayaç düzenleme yöntemi



① Sayaç düzenleme ekranının açılması

M düğmesine bastığınız zaman, SAYAÇ DÜZENLEME


tuşu  **A** ekranda gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç düzenleme ekranı açılır.

② Sayaç türünün seçilmesi

Bu dikiş makinesinde üç farklı sayaç vardır; dikiş sayacı, parça adedi sayacı ve masura sayacı. DİKİŞ SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine  **B**, PARÇA ADEDİ SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine  **C** ya da MASURA SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine  **D** basıldığı zaman, ilgili sayaç tipini seçme

ekran görünümüne geçilir. Sayaç tipi, bu ekranda tek tek seçilebilir.

[Dikiş sayacı]



YUKARI sayaç :

Dikiş biçimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer yukarıya doğru bir basamak artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.



AŞAĞI sayaç :

Dikiş biçimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer aşağıya doğru bir basamak azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.



Sayacın kullanılmaması :

Dikiş sayacı, makine o şekli dikmiş olsa bile bitmiş bir şekli saymıyor. Dikiş sayacının sayaç ekranı görülüyor.

[Parça adet sayacı]



YUKARI sayaç :

Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer yukarıya doğru bir basamak artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.



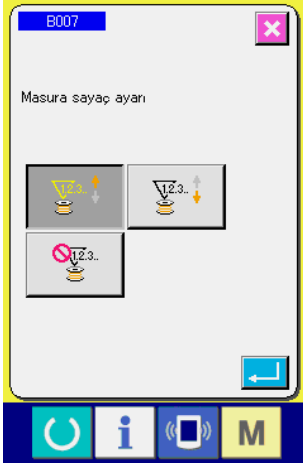
AŞAĞI sayaç :




Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer aşağıya doğru bir basamak azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.

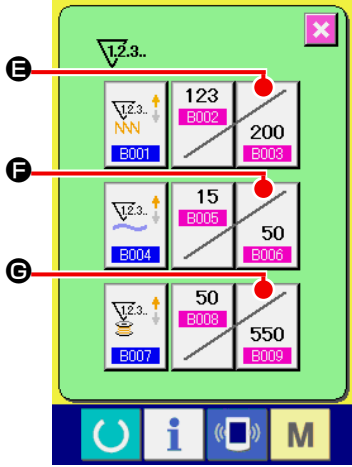


Sayacın kullanılmaması :




Parça adedi sayacı saymıyor. Adet sayacının sayaç ekranı görülüyor.



[Masura sayacı]	
	YUKARI sayaç : Makine her 10 ilmeği diktiğinde, sayaçtaki mevcut değer bir artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	AŞAĞI sayaç : Makine her 10 ilmeği diktiğinde, sayaçtaki mevcut değer bir azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.
	Sayacın kullanılmaması : Masura sayacı saymıyor. Masura sayacının sayaç ekranı görülmüyor.



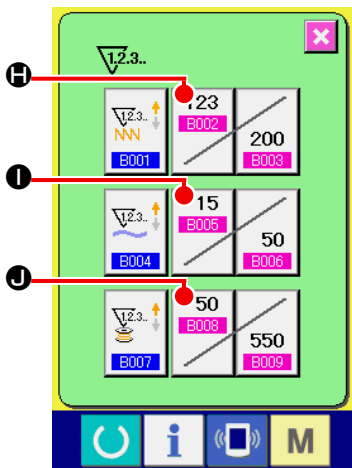
③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için  E düğmesine, adet sayacı için  F düğmesine ya da masura sayacı için  G düğmesine basın.






Bu ekranda, ayar değeri girilir.

Ayar değeri olarak "0" girildiği takdirde, sayaç yukarı sayma işlemi gerçekleştirilemez.



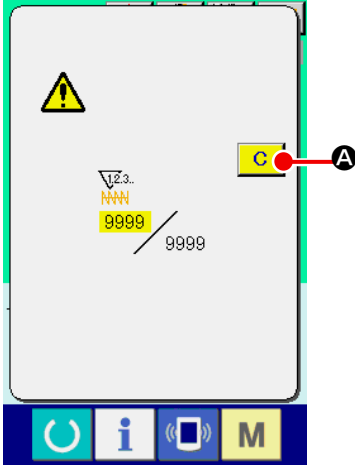
④ Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç mevcut ayar değeri giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için  H düğmesine, adet sayacı için  I düğmesine ya da masura sayacı için  J düğmesine basın.



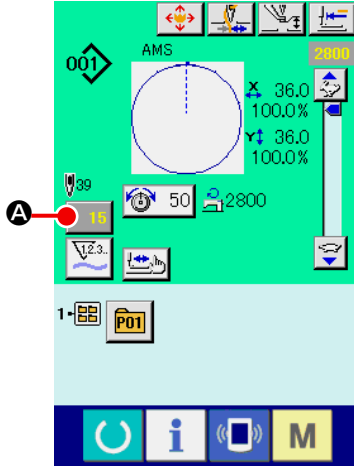
Bu ekranda, mevcut değer girilir.

(2) Sayaç sıfırlama yöntemi



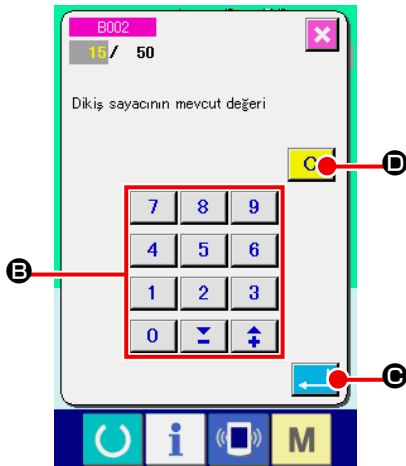
Dikiş işlemleri sırasında yukarı sayaç sayacın belirlenmiş koşullarına erişildiği zaman; yukarı sayaç ekranı açılır ve sesli uyarı sinyali devreye girer. Sayacı sıfırlamak için SİLME tuşuna **C** **A** basıldığında, dikiş ekranına geri dönlür. Sonra, sayaç yeniden saymaya başlar.

(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir



① Sayaç değeri değiştirme ekranının açılması

Hata veya benzeri durumlar nedeniyle dikiş işlemi sırasında sayaç değerini yeniden düzenlemeniz gerektiği takdirde; dikiş ekranında SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **15** **A** basın. Sayaç değeri değiştirme ekranı açılır.



② Sayaç değerinin değiştirilmesi


Sayısal tuşlarla veya + ve - tuşları **B** ile istediğiniz değeri girin.

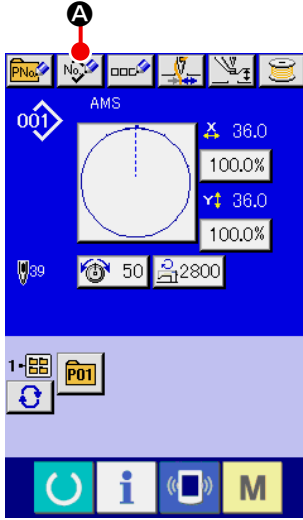
③ Sayaç değerinin hafızaya alınması

GİRİŞ tuşuna **↵** **C** basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır. Mevcut sayaç değerini silmek istediğiniz zaman; SİLME tuşuna **C** **D** basın.


2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi

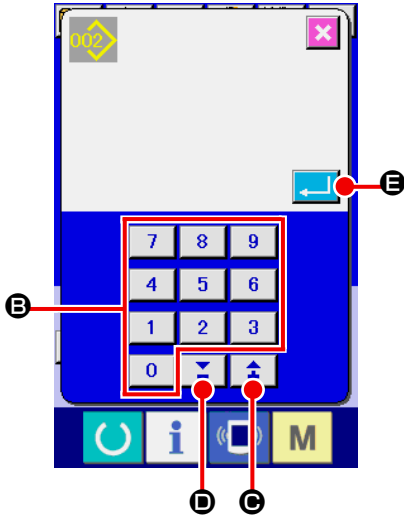
① Veri giriş ekranının açılması

Desen yeni kayıt işlemi, sadece veri giriş ekranının (mavi) açık olduğu durumlarda gerçekleştirilebilir. Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman HAZIR tuşuna  basıldığında; veri giriş ekranı (mavi) açılır.




② Kullanıcı deseni yeni kayıt ekranının açılması


YENİ KAYIT tuşuna  'A' basıldığı zaman; kullanıcı deseni yeni kayıt ekranı açılır.



③ Kullanıcı desen numarasının girilmesi

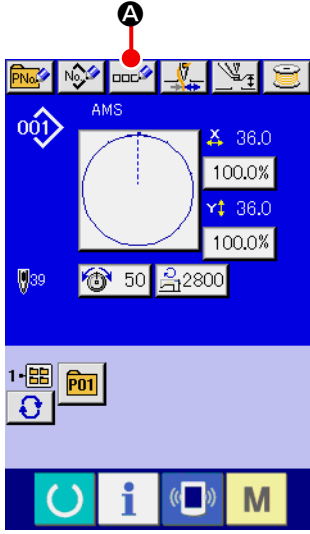
Kaydetmek istediğiniz yeni desenin numarasını, sayısal tuşları **B** kullanarak girin. Üzerine kayıt yapılmamış olan kullanıcı desen numaraları, + ve - tuşlarıyla  (C veya D) çağrılabilir.

④ Kullanıcı desen numarasının kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna  **E** bastığınız zaman, yeni kaydedilmiş olan kullanıcı desen numarası hafızaya alınır ve kullanıcı deseni seçimi sırasındaki veri giriş ekranı açılır. Mevcut kullanıcı desen numarası girilip GİRİŞ düğmesine basıldığı zaman, üzerine yazdırma işlemi onay ekran görünümüne geçilir.


2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi

Her kullanıcının dikiş çeşidi için en çok 255 karakter girilebilir.



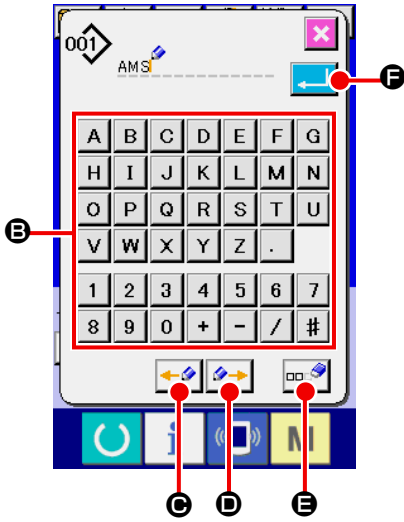
① Veri giriş ekranının açılması

Desen tuşunu seçerek seçilen desen tuşuna isim verilmesi, sadece veri giriş ekranının (mavi) açık olduğu durumlarda mümkündür.

Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (mavi) açılması için HAZIR tuşuna  basın.



② Karakter giriş ekranının açılması


KARAKTER GİRİŞ tuşuna  **A** basıldığı zaman, karakter giriş ekranı açılır.




③ Karakterlerin girilmesi

Girmek istediğiniz karakterin KARAKTER tuşuna **B** bastığınız zaman; seçilen karakterin giriş işlemi gerçekleştirilir.

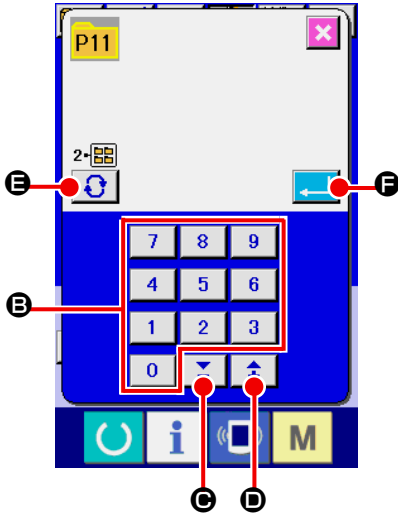
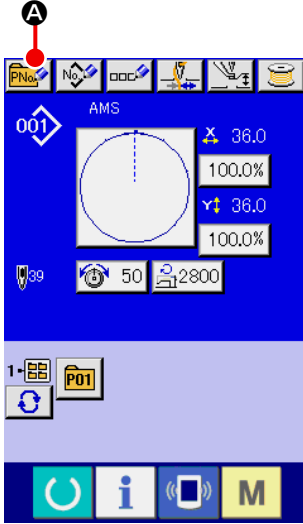
En çok 255 karakter (**A** ilâ **Z** ve **0** ilâ **9**) ve semboller (**+** , **-** , **/** , **#** ve **.**) girilebilir. İmleç; İMLEÇ SOLA HAREKET tuşu  **C** ve İMLEÇ SAĞA HAREKET tuşu  **D** kullanılarak hareket ettirilebilir.

Girilen herhangi bir karakteri silmek istediğiniz zaman, imleci silmek istediğiniz karakterin bulunduğu konuma getirin ve SİLME tuşuna  **E** basın.


④ Karakter giriş işleminin sona erdirilmesi

GİRİŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman, karakterler kaydedilir ve giriş işlemi sona erdirilir. İşlem sona erdirildikten sonra, girilen karakterler (isim); veri giriş ekranının (mavi) üst bölgesinde gösterilir.


2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi



① Veri giriş ekranının açılması



Desen tuşu yeni kayıt işlemi, sadece veri giriş ekranının (mavi) açık olduğu durumlarda gerçekleştirilebilir. Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman HAZIR tuşuna  basıldığında; veri giriş ekranı (mavi) açılır.

② Desen tuşu yeni kayıt ekranının açılması


YENİ KAYIT tuşuna  **A** basıldığı zaman; desen tuşu yeni kayıt ekranı açılır.

③ Desen tuş numarasının girilmesi


Kaydetmek istediğiniz yeni desen tuşunun numarasını, sayısal tuşları **B** kullanarak girin. Daha önceden üzerine kayıt yapılmış olan desen tuş numarasının üzerine yeni kayıt yapılması engellenir.

Üzerine kayıt yapılmamış olan desen tuş numaraları “+” ve “-” tuşlarıyla   (**C** veya **D**) çağrılabilir.

④ Kayıt yapılacak klasörün seçilmesi

Desen tuşlarının, beş ayrı klasöre kaydedilmesi mümkündür. Bir klasöre, 10 adede kadar desen tuşunun kaydı yapılabilir. Desen tuşunun kaydedileceği klasör; KLASÖR SEÇME tuşu  **E** ile seçilebilir.

⑤ Desen numarasının kaydedilmesi

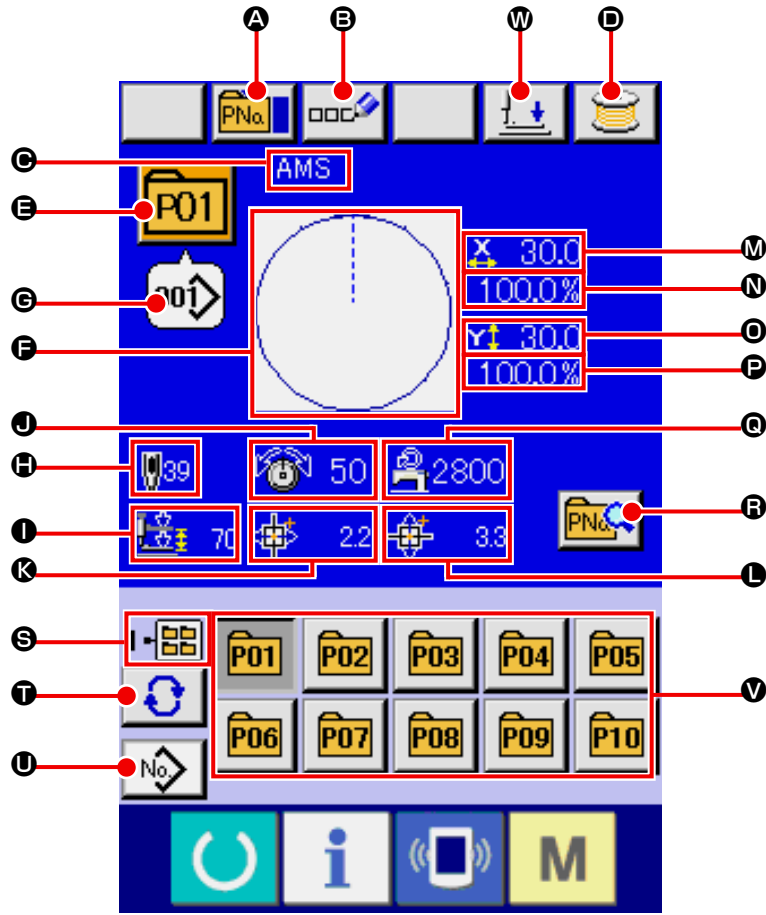
GİRİŞ tuşuna  **F** bastığınız zaman, yeni kaydedilmiş olan kullanıcı desen tuşunun numarası hafızaya alınır ve desen tuşunun seçimi sırasındaki veri giriş ekranı açılır.







Dikiş LCD lambası yanarken veya dikiş ekranı gösterilirken P1 ilâ P50 tuşlarına basıldığı zaman; baskı ayağı aşağı iner. Parmaklarınızın baskı ayağının arasında kalmamasına çok dikkat edin.

2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi

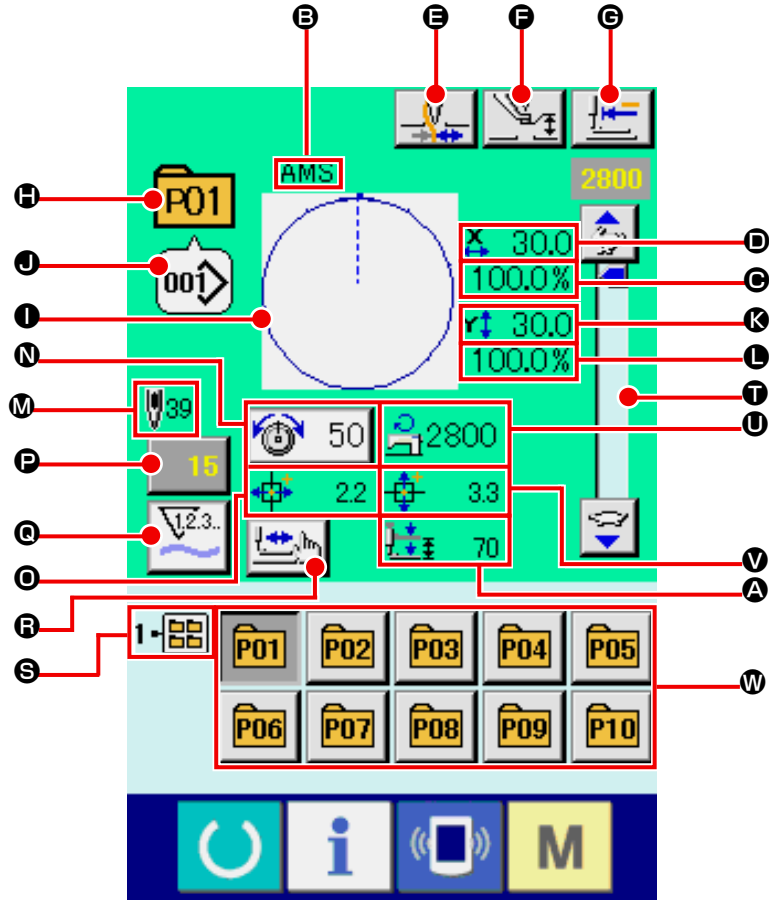
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı




	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞU KOPYA düğmesi	Desen tuşu kopya ekranı açılır. → 63. Sayfada "II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması" bölümüne bakın.
B	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 54. Sayfada "II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi" bölümüne bakın.
C	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen karakter gösterilir.
D	MASURA SARMA tuşu	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 49. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.
E	DESEN TUŞU NUMARA ekranı	Seçilmiş olan mevcut desen tuş numarası bu düğmeye basıldığı zaman ekranda gösterilir ve tuşa basıldığı zaman, desen tuşu numara seçme ekranı açılır. → 60. Sayfada "II-2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
F	DİKİŞ BİÇİMİ	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen dikiş şekli gösterilir.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	<p>Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin Türü ve Numarası gösterilir. Aşağıda belirtilen 4 tür dikiş biçimi vardır.</p> <p> : Kullanıcı deseni</p> <p> : Vektör biçimli veri</p> <p> : M3 veri</p> <p> : Dikiş standart biçemi</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 90. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
Ⓕ	TOPLAM DİKİŞ ADEDİ	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir. *Bu madde, sadece dikiş biçimi olarak standart desen seçildiği zaman gösterilir.
Ⓖ	2 KADEMELİ STROK ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen 2 kademeli strok değeri gösterilir.
Ⓙ	İPLİK TANSİYON ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
Ⓚ	X DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓛ	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓜ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓝ	X ÖLÇEK ORANI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X ölçek oranı gösterilir.
Ⓓ	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓟ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y ölçek oranı gösterilir.
Ⓖ	AZAMI DEVRİN SINIRLANDIRILMASI	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devri sınırı ekranda gösterilir.
Ⓡ	DESEN TUŞU DÜZELTME düğmesi	Desen tuşu düzeltme ekranı açılır.
Ⓢ	KLASÖR NUMARASI ekranı	Desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranda gösterilir.
Ⓣ	KLASÖR SEÇME tuşu	Desen tuşlarının kaydedildiği klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
Ⓤ	DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME VERİSİ GİRİŞ EKRANI AÇMA tuşu	Dikiş biçimi veri giriş ekranı açılır. → 35. Sayfada “II-2-4.(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı” bölümüne bakın.
Ⓥ	DESEN tuşu	Ⓔ Klasör numarası ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → 55. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
Ⓦ	BASKI AYAĞI AŞAĞI tuşu	Baskı ayağı indirilebilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır.Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.

(2) Dikiş ekranı

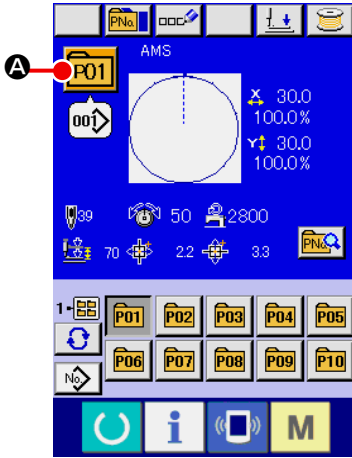


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	2 KADEMELİ STROK ekranı	Dikiş ekranı açıkken, 2 kademeli strok değeri desen tuşu numarasına kaydedilir.
B	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen karakter gösterilir.
C	ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusu ölçek oranı gösterilir.
D	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen X doğrultusu gerçek boyut değeri gösterilir.
E	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F	ARA BASKI AYAĞI AYARI düğmesi	Ara baskı ayağı aşağı iner ve ara baskı ayağı referans değeri değişim ekranı görünümüne geçilir. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
G	MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Geçici durma sürecinde baskı ayağı kaldırılır ve dikiş başlangıcı noktasına geri döner.
H	DESEN NO. ekranı	Dikilen desenin numarası ekranda gösterilir.
I	DİKİŞ ŞEKLİ ekranı	Dikilen dikiş biçimi ekranda gösterilir.
J	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	Kaydedilmiş olan dikilen desenin şekil numarası gösterilir.
K	GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
L	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y skala oranı ekranda izlenir.
M	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan dikilen desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir.
N	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
O	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
P	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 50. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
Q	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve adet sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 50. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
R	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.
S	KLASÖR NUMARASI ekranı	Kayıtlı desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranda gösterilir.
T	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
U	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
V	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
W	DESEN KAYIT tuşu	S KLASÖR NUMARASINA kaydedilmiş desen tuşları gösterilir. → 55. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.


2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması




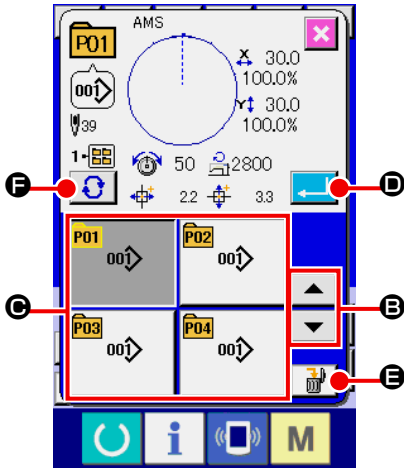
① Veri giriş ekranının açılması

Veri giriş ekranı (mavi) açık olduğu takdirde, desen tuş numarasının doğrudan seçilmesi mümkündür.

Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (mavi) açılması için HAZIR tuşuna  basın.



② Desen tuş numarası seçme ekranının açılması

DESEN TUŞU NUMARA SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen tuş numara seçme ekranı açılır. Seçilmiş geçerli desen tuşunun numarası ile bu numaradaki tuşun içeriği ekranın üst bölümünde belirtilir ve üzerine kayıt yapılmış diğer desen seçme tuşlarının tuş numaralarını içeren liste, ekranın alt tarafında gösterilir.




③ Desen tuş numarasının seçilmesi


YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna  **B**


basıldığı zaman, desen tuş numara tuşları  sıralı olarak değiştirilir. Desen tuş numarasına kaydedilmiş olan dikiş verileri ile ilgili bütün içerik ekranda gösterilir. Bu ekranda, seçmek istediğiniz desen tuşunun numara tuşuna  **C** basın.

④ Desen tuş numarasının kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığı zaman, desen tuş numara seçme ekranı kapatılır ve seçme işlemi sona erdirilir.

Ancak bileşik dikişe kaydedilen desen tuşlarının silinmesi mümkün değildir.

* Kaydedilmiş desen tuşlarını silmek istediğiniz zaman; SİLME tuşuna  **E** basın. Ancak bileşik dikişe kaydedilen desen tuşlarının silinmesi mümkün değildir.

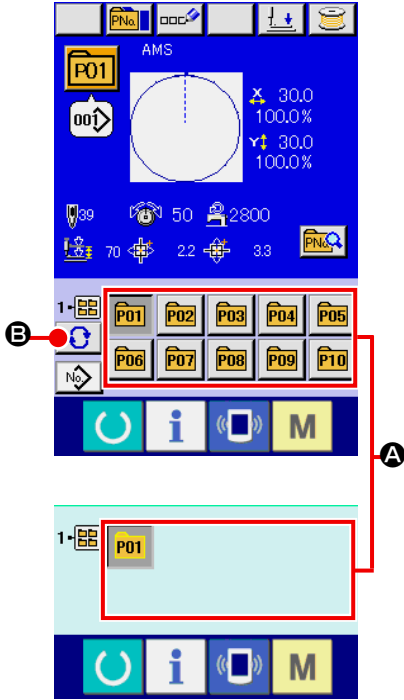
* Kaydedilmiş desen tuş numaralarını görmek istediğiniz zaman, KLASÖR SEÇME tuşuna  **F** basın; seçilen klasöre kaydedilmiş olan bütün desen tuş numaralarının listesi ekranda gösterilir. Klasör numarası ekranda belirtildiği zaman, o klasör altına kaydedilmiş bütün desen numaralarının listesi de gösterilir.

(2) Kısa yol tuşları ile seçme



UYARI:

Dikiş deseni seçildikten sonra, dikiş deseni çerçeve belirleme işleminde hata yapmamaya çok dikkat edin. Dikiş deseni taşıyıcı kalıbın dışına taşıdığı zaman, iğne taşıyıcı kalıba çarpar.




① Veri giriş ekranının veya dikiş ekranının açılması

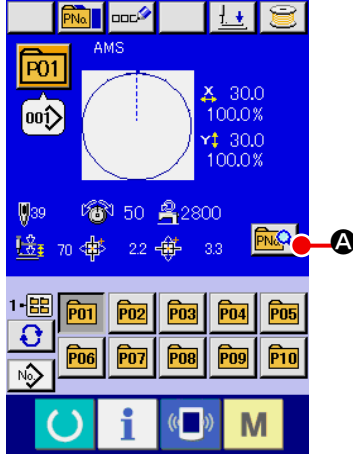
Desen klasöre kaydedildiği zaman desen tuşları **A**; veri giriş ekranının veya dikiş ekranının alt tarafında mutlak olarak gösterilir.


② Desen numarasının seçilmesi


Yeni bir desen oluşturulduğu zaman, desen numarası belirlenen her klasörde gösterilir.

KLASÖR SEÇME tuşuna  **B** basıldığı zaman, ekranda gösterilen desen numaraları listesi değişir. Dikmek istediğiniz desenin numarasını içeren listeyi ekranda açın ve o numaranın tuşuna basın. Bu ekranda basılan desen tuş numarası seçilir.

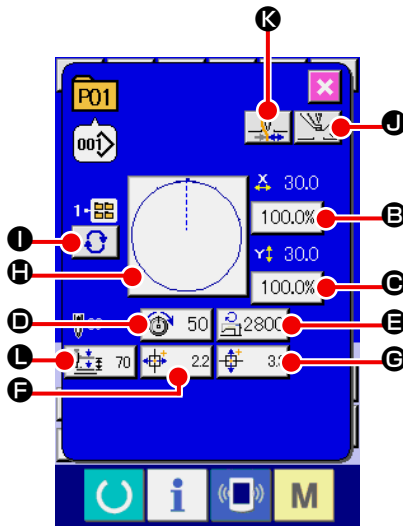
2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi



① **Desen tuş seçimi sırasında veri giriş ekranının açılması**
Desen seçerek seçilen desen içeriğinin değiştirilmesi, sadece veri giriş ekranının (mavi) açık olduğu durumlarda mümkündür. Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (mavi) açılması için HAZIR tuşuna  basın.

② **Desen tuşu veri değiştirme ekranının açılması**
DESEN TUŞU VER DEĞİŞTİRME tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen tuşu veri değiştirme ekranı açılır.

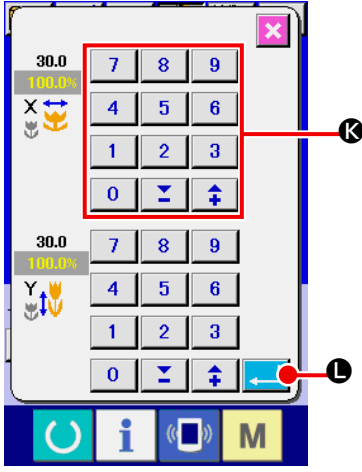
③ **Değiştirmek istediğiniz konundaki verilerin giriş ekranını açın.**
Aşağıda belirtilen 11 konunun verileri değiştirilebilir.



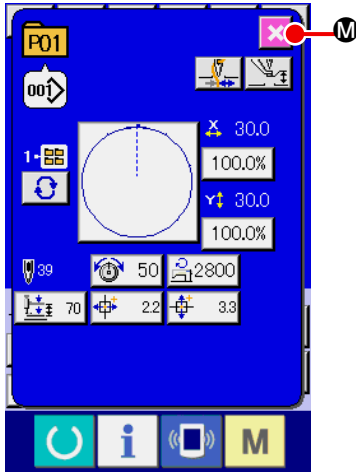
	Konu	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
B	X doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0(%)	100.0
C	Y doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0(%)	100.0
D	İplik tansiyonu	0 ila 200	Desen ayar değeri
E	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ila 2800 (sti/min)	2800
F	X Doğrultusunda hareket miktarı	1306 : -66,0 ila +66,0 (mm) 1510 : -76,0 ila +76,0(mm) 2210 : -111,0 ila +111,0(mm)	0.0
G	Y Doğrultusunda hareket miktarı	1306 : -31,0 ila +31,0(mm) 1510 : -51,0 ila +51,0(mm) 2210 : -51,0 ila +51,0(mm)	0.0
H	Dikiş biçimi	-	-
I	Klasör numarası	1 ila 5	-
J	Orta baskı ayağı	0 ila 3.5 (mm) (Azami 0.0 ila 7.0 (mm))	Desen ayar değeri
K	İplik tutucu	Var/Yok	Var
L	2 kademeli strok yüksekliği	Motor tahrikli tip : 50 ila 90 Hava tahrikli tip : 10 ila 300	70 35

B 'den **H** 'ye kadar olan tuşlara ve **J** tuşuna basıldığı zaman, veri giriş ekranı açılır. **I** ve **K** tuşlarına basıldığı zaman; Klasör Numaraları gösterilir ve iplik tutucu işlemi var/yok seçeneği dönüşümlü olarak değiştirilir.

- * X doğrultusundaki **B** ölçek oranı ve Y doğrultusundaki **C** oranı, hafıza tuşu **U064** seçimi ile gerçek boyut değeri olarak değiştirilebilir.
- * Azami giriş kademesi ve azami devir sınırının **D** başlangıç değeri, hafıza düğmesi **U001** ile hafızaya alınır.
- * X yönünde **F** hareket miktarı giriş aralığı ve Y yönünde **G** hareket miktarı giriş aralığı, dikiş aralığına bağlı olarak değişir.



- ④ **Değiştirilen konu verilerinin hafızaya alınması**
 Örnek; X ölçek oranının girilmesi. Konu verisi giriş ekranının açılması için **100.0%** **B** tuşuna basın. Sayısal tuşlarla veya + ve - tuşları **K** ile istediğiniz değeri girin. GİRİŞ tuşuna **L** basıldığında zaman, veriler hafızaya alınır.

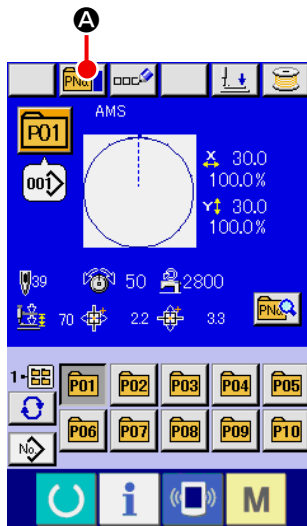


- ⑤ **Desen tuşu veri değiştirme ekranının kapatılması**
 Değişiklikler tamamlandıktan sonra, KAPATMA tuşuna **M** basın. Desen tuşu veri değiştirme ekranı kapatılır ve ekran, veri giriş ekranına geri döner.

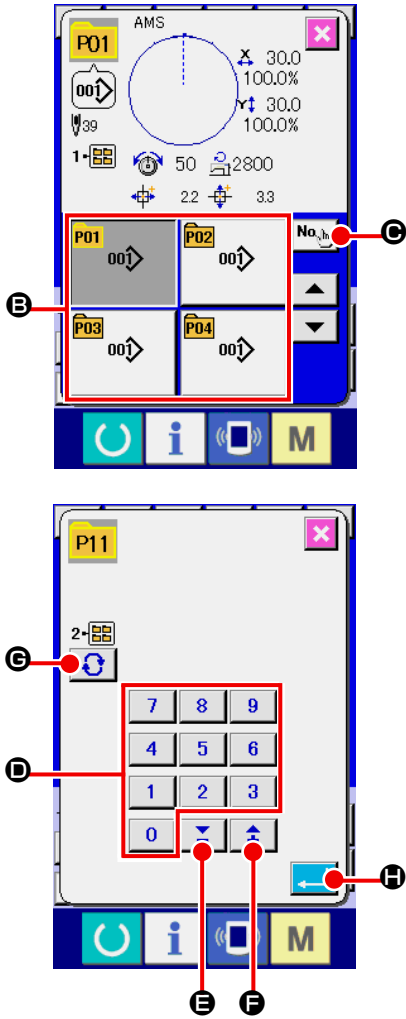
* Aynı işlem içinde değiştirilmek diğer konuların veri değişiklikleri gerçekleştirilir.

2-19. Desen tuşunun kopyalanması

Daha önceden kaydedilmiş olan desen tuş numarasındaki bütün dikiş verileri, kaydedilmemiş olan desen tuşuna kopyalanır. Kopyalama sırasında desen tuşundaki verilerin üzerine giriş yapılması engellenir. Desen tuşunun üzerine yazma işleminin gerçekleştirilebilmesi için, önce eski verilerin silinmesi gerekir.
 → 60. Sayfada **"II-2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi"** bölümüne bakın.



- ① **Veri giriş ekranının açılması**
 Desen tuşunu seçerek seçilen desen tuşuna veri kopyalama işlemi, sadece veri giriş ekranının (mavi) açık olduğu durumlarda mümkündür. Dikış ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (mavi) açılması için HAZIR tuşuna **A** basın.
- ② **Desen kopya ekranının açılması**
 DESEN TUŞU KOPYA tuşuna **PNo** **A** basıldığında zaman, desen tuşu kopya ekranı (kopya kaynağı seçme ekranı) açılır.



- ③ **Kopya kaynağı desen numarasının seçilmesi**
Desen tuşu liste tuşundan **B** yararlanarak listeyi açın ve kopya kaynağının desen tuş numarasını seçin.

İkinci işlem olarak KOPYA HEDEFİ GİRİŞ tuşuna **C** bastığınız zaman; kopya hedefi belirleme ekranı açılır.

- ④ **Kopya hedefi desen numarasının girilmesi**

Kopya hedefi olarak seçilen desen numarasını, sayısal tuşları **D** kullanarak yazın. Daha önce kullanılmamış desen tuş numaraları, + ve - tuşlarının **E** ve **F** yardımıyla çağrılabilir.

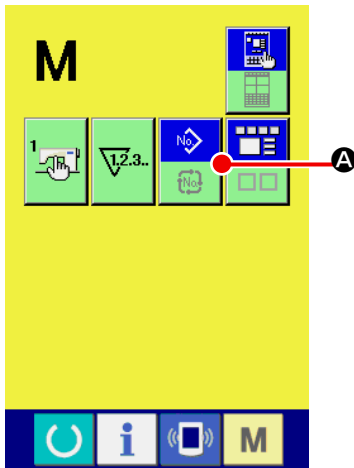
Buna ek olarak; desen tuşunun kaydedileceği klasör; KLASÖR SEÇME tuşu **G** ile seçilebilir.

- ⑤ **Kopyalama işleminin başlatılması.**

GİRİŞ tuşuna **H** basıldığı zaman, kopyalama işlemi başlar. Kopyalanan desen tuş numarası seçilmiş durumda olarak, yaklaşık iki saniye sonra desen tuşu kopya ekranına (kopya kaynağı seçme ekranına) dönlür.

* Bileşik veriler de, aynı yöntemle kopyalanabilirler.

2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi



- ① **Dikiş kipinin seçilmesi**

Desen kaydedilmiş durumdayken **M** düğmesine basıldığı

zaman, DİKİŞ KİPİ SEÇME tuşu **A** ekranda gösterilir.

Bu tuşa basıldığı zaman; dikiş kipi dönüşümlü olarak bağımsız dikiş ve bileşik dikiş şeklinde değiştirilir. (Dikiş biçimi düğmesi kaydedilmediği zaman, düğmeye basılmış olsa bile dikiş modunu kombinasyon dikişe çevirmek mümkün değildir.)

* Dikiş kipi seçme tuşunun ekrandaki görüntüsü de, seçilen geçerli dikiş türüne bağlı ve dönüşümlü olarak değişir.

Bağımsız dikiş kipi seçildiği zaman:



Bileşik dikiş kipi seçildiği zaman:



2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi

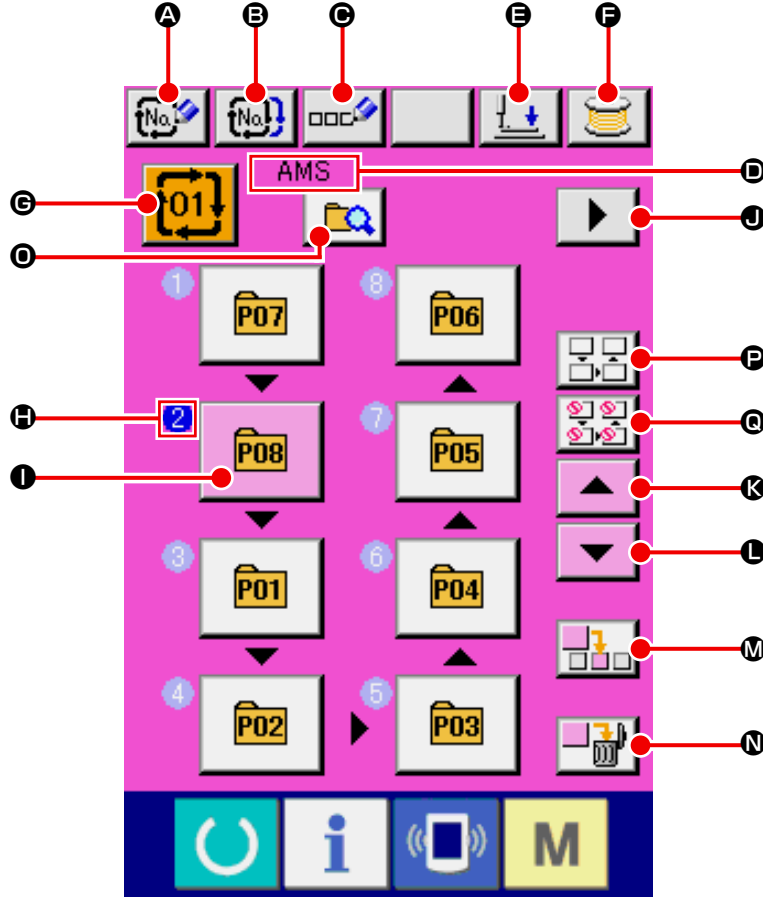
Dikiş makinesi, bileştirilmiş çok sayıda desen verisine dayalı dikişleri dikmek için yeterli kapasiteye sahiptir. 30 adede kadar desen girmek mümkündür. Dikiş süreci içinde çok sayıda farklı biçimi dikmek istediğiniz zaman, bu işlevi kullanın.

Bu işlevden yararlanıldığı zaman, 20 adede kadar bileşik dikiş verisinin kaydedilmesi mümkündür. Bu işlevi yeni desenler oluşturmak ve ihtiyaç duyulduğunda kopyalamak için kullanın.



→ 55. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.

63. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.

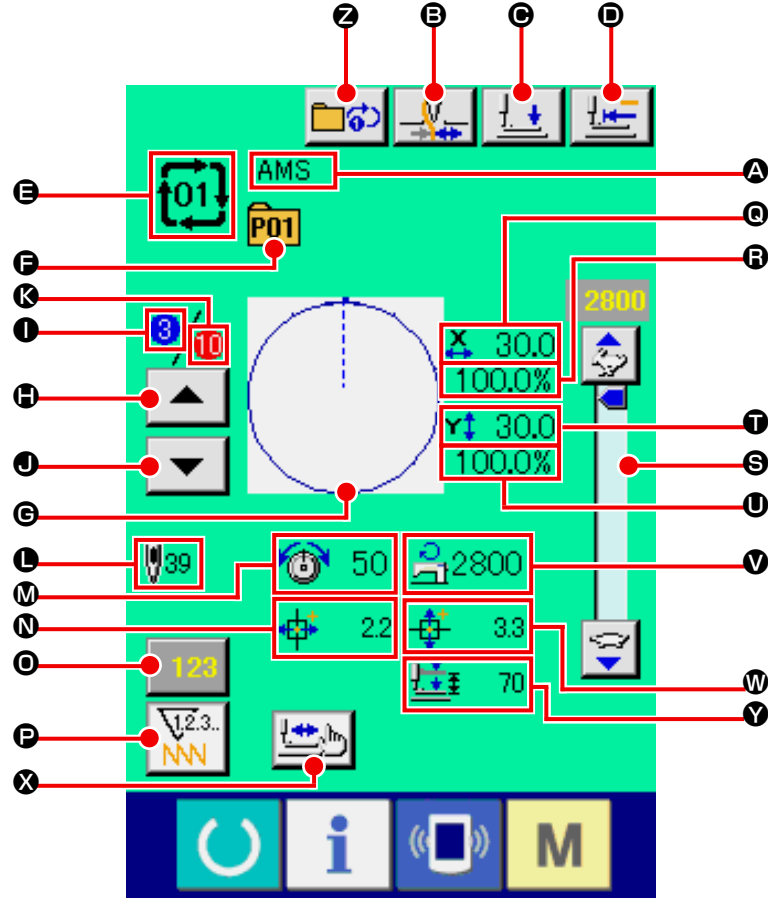
(1) Desen giriş ekranı







Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A BİLEŞİK VERİ YENİ KAYIT tuşu	Bileşik veri numarası yeni kayıt ekranı gösterilir. → 55. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
B BİLEŞİK VERİ KOPYA tuşu	Bileşik desen numarası kopya ekranı gösterilir. → 63. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
C BİLEŞİK VERİ İSMİ GİRİŞ tuşu	Bileşik veri isim giriş ekranı gösterilir. → 54. Sayfada “II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi” bölümüne bakın.
D BİLEŞİK VERİ İSİM ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.
E BASKI AYAĞI AŞAĞI tuşu	Baskı ayağı indirilebilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.
F MASURA SARMA	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 49. Sayfada “II-2-11. Masura ipliğinin sarılması” na bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	BİLEŞİK VERİ NUMARASI SEÇME tuşu	Seçilmiş olan bileşik veri numarası tuşa gösterilir. Tuşa basıldığı zaman, bileşik veri numarası seçme ekranı açılır.
Ⓕ	DİKİŞ SIRASI ekranı	Girilen desen verilerinin dikiş sıraları ekranda gösterilir. Ekran dikiş ekranına geçtiği zaman, ilk dikilecek desen ekranda mavi renkle gösterilerek belirtilir. * Girilen desen numaraları, arttığı ölçüde Ⓕ ve Ⓖ, ekran ve tuşlarda gösterilir.
Ⓖ	DESEN SEÇME tuşu	Desen numarası, biçimi, dikiş adedi vs. gibi Ⓕ DİKİŞ SIRASINA kaydedilmiş olan veriler, bu tuşla gösterilir. Bu düğmeye basıldığında aşağıda tarif edildiği gibi dikiş makinesi çalışır: Atlama seçim modunun Ⓖ olması durumunda : Desen seçim ekranı görüntülenir. → 70. Sayfada “II-2-22(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması” bölümüne bakın. Atlama seçim modunun Ⓖ olması durumunda : Her bir aşamanın dikişi “Atla” ⇔ “Atlama” arasında değişir. → 72. Sayfada “II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması” bölümüne bakın.
Ⓙ	SONRAKİ SAYFA AÇMA tuşu	Bileşik veriye kaydedilmiş desenler 6 adetten daha fazla olduğu takdirde, bu tuş ekranda gösterilir. Kombinasyon verilerine kayıtlı dikiş çeşidi sayısı sekiz ya da daha fazla olduğu zaman, ekranda bu düğme görülür.
Ⓚ	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	Mevcut dikiş çeşidi numarasından önceki numara seçilir.
Ⓛ	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Mevcut dikiş çeşidi numarasından bir sonraki numara seçilir.
Ⓜ	ADIM EKLEME düğmesi	Seçili dikiş çeşidi numarasından önce bir adım eklenir.
Ⓝ	ADIM SİLME düğmesi	Seçili adım silinir.
Ⓓ	Mod değiştirme düğmesi	Bu düğmeye her basıldığında, mod desen kayıt modu ile atlama ayar modu arasında değiştirilir.  : Desen kayıt modu  : Atlama ayar modu
Ⓟ	Hepsini atla sıfırlama düğmesi	Kombinasyon verisinde kaydedilen tüm adımlar “Atlama” olarak ayarlanır. → 72. Sayfada “II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması” bölümüne bakın.
Ⓒ	Hepsini atla düğmesi	Kombinasyon verisinde kaydedilen tüm adımlar “Atla” olarak ayarlanır. → 72. Sayfada “II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması” bölümüne bakın.

(2) Dikiş ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	BİLEŞİK VERİ İSİM ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.
B	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik tutucu devre dışı  : İplik tutucu devrede
C	BASKI AYAĞI AŞAĞI tuşu	Baskı ayağı indirilebilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.
D	MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını dikiş başlangıcına döndürür ve mevcut baskı ayağı konumu dikişin ilerlediği yol üzerindeyken baskı ayağını yükseltir.
E	BİLEŞİK VERİ NUMARA ekranı	Seçilmiş olan bileşik veri numarası ekranda gösterilir.
F	DESEN TUŞU NUMARA ekranı	Dikilen desenin numarası ekranda gösterilir.
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen dikiş şekli gösterilir.
H	DİKİŞ SIRASI GERİ DÖNÜŞ tuşu	Dikiş bir desen geriye döner.
I	DİKİŞ SIRASI ekranı	Dikilen dikişin geçerli dikiş sırası ekranda gösterilir.

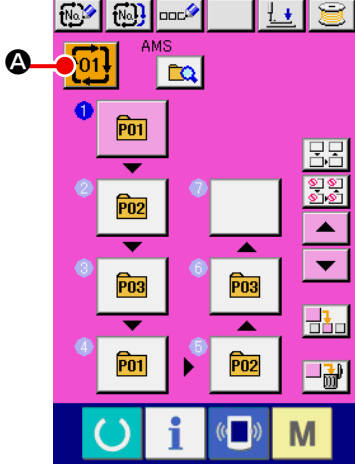
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
J	DİKİŞ SIRASI İLERİ ALMA tuşu	Dikiş bir desen ileriye alınır.
K	KAYITLAR TOPLAM ADET ekranı	Dikilen bileşik dikişe kayıtlı olan desenlerin toplam adedi ekranda gösterilir.
L	DİKİŞ TOPLAM ADET ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.
M	İPLİK TANSİYON ekranı	Dikilen dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
N	X DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 50. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 50. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
Q	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X gerçek boyut değeri izlenir.
R	X ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X skala oranı izlenir.
S	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
T	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilmiş dikiş biçimi Y gerçek boyut değeri ekranda gösterilir.
U	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen dikiş biçiminin Y ölçek oranı ekranda gösterilir.
V	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
W	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
X	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 43. Sayfada "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi" bölümüne bakın.
Y	2 KADEMELİ STROK ekranı	Dikiş ekranı açıkken, 2 kademeli strok değeri desen tuşu numarasına kaydedilir.
Z	1 adım tekrarla düğmesi	1 adım tekrarının aktif hale getirilmesi/devre dışı bırakılması seçilir.  : 1 adım tekrarla devre dışı  : 1 adım tekrarla aktif

2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi

Ayar ve düzenleme işlemlerini yapmadan önce, dikiş kipini bileşik dikiş kipi olarak değiştirin.


→ 64. Sayfada “II-2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.

(1) Bileşik veri seçimi





① Veri giriş ekranının açılması

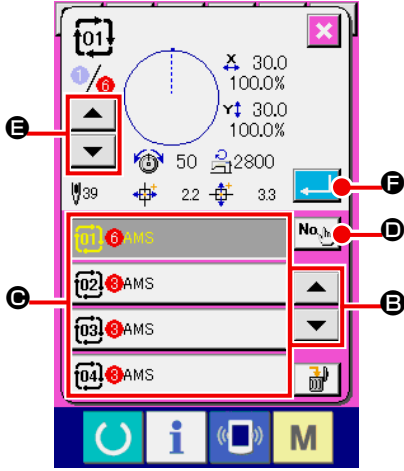
Sadece Veri giriş ekranı (pembe) açık olduğu takdirde, bileşik veri numarasının seçilmesi mümkündür.

Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (pembe) açılması için HAZIR tuşuna  basın.





② Bileşik veri numarası ekranının açılması




BİLEŞİK VERİ NUMARA tuşuna   basıldığı zaman, bileşik veri numarası seçme ekranı açılır.




Seçilmiş geçerli bileşik verinin numarası ile bu numaradaki tuşun içeriği ekranın üst bölümünde belirtilir ve üzerine kayıt yapılmış diğer bileşik veri tuşlarının tuş numaralarını içeren liste, ekranın alt tarafında gösterilir.





③ Bileşik veri numarasının seçilmesi

YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna    basıldığı zaman, bileşik veri numara tuşları  sıralı olarak değiştirilir. Bileşik verilerin içeriği, tuşlarda gösterilir.

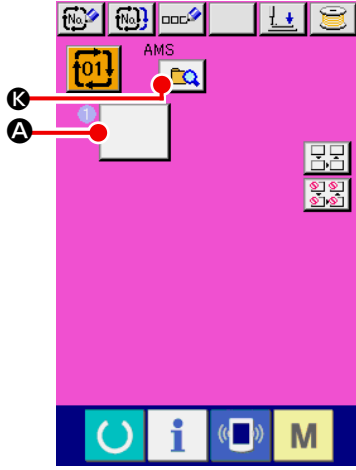
NUMARA GİRİŞ DÜĞMESİ'ni   kullanarak ve birleşik veri numarasını doğrudan girerek Bu ekranda, seçmek istediğiniz bileşik veri numarasının tuşuna  basın.

Adım onaylama düğmesine    basıldığı zaman, bileşik verilerinde saklanmış desenlerin dikiş şekilleri ve benzerleri sırayla değiştirilir ve görüntülenir.


④ Bileşik veri numarasının kaydedilmesi

İPTAL düğmesine   basılınca, seçme işlemini sonlandırmak üzere birleşik veri numarası seçme ekran görünümü kapanır.

(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması





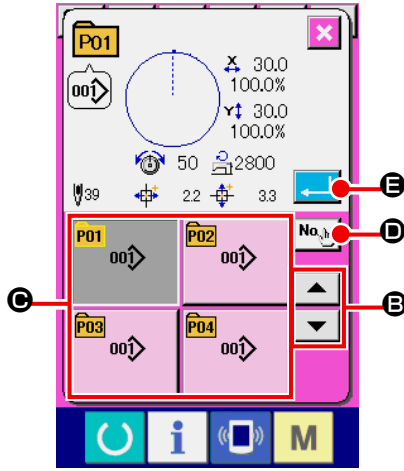
① Veri giriş ekranının açılması

Sadece Veri giriş ekranı (pembe) açık olduğu takdirde, bileşik verilerin girilmesi mümkündür. Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (pembe) açılması için HAZIR tuşuna  basın.


Başlangıç konumunda desen numarası kaydedilmemiştir ve birinci desen seçme tuşu, ekranda boş olarak gösterilir.




Seçilen mod değiştirme düğmesinin  **K** desen kayıt moduna ayarlandığından emin olun. Mod, desen kayıt modu değilse seçilen mod değiştirme düğmesine  **K** basın.




② Desen numarası seçme ekranının açılması.

DESEN SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı açılır.


③ Desen numarasının seçilmesi

YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna  **B** basıldığı zaman, kaydedilmiş olan desen numara tuşları **C** sıralı olarak değiştirilir.


NUMARA GİRİŞ düğmesini  **D** kullanıp dikiş çeşidi numarasını doğrudan girerek dikiş çeşidi numarası giriş ekranına geçmek de mümkündür.

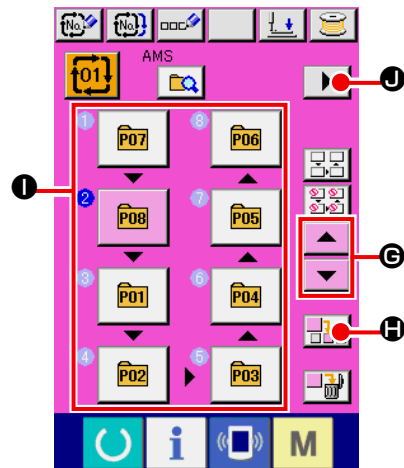
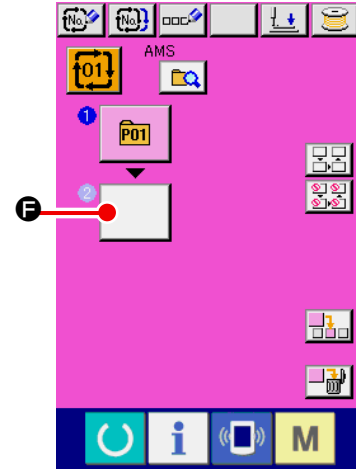
Desen verilerinin içeriği, tuşlarda gösterilir. Bu ekranda, seçmek istediğiniz desen numarasının tuşuna basın.



④ Desen numarasının kaydedilmesi



GİRİŞ tuşuna  **E** basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı kapatılır ve seçme işlemi sona erdirilir.

⑤ İsteddiğiniz adette desen numarasını kaydetmek için ② 'den ④ 'e kadar olan işlem basamaklarını tekrarlayın.

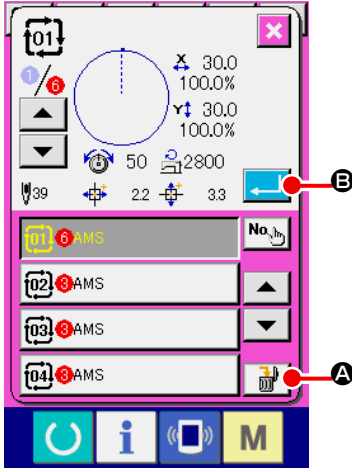
İlk desen kayıt işlemi tamamlandıktan sonra, ikinci desenin seçme tuşu  **F** ekranda gösterilir. İsteddiğiniz adette desen numarasını kaydetmek için ② 'den ④ 'e kadar olan işlem basamaklarını tekrarlayın.



YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  **G** basıldığı zaman DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi seçilebilir. Seçilen DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi pembe  renkte görülür.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI EKLEME düğmesine  **H** basıldığı zaman, seçili dikiş çeşidi numarasından önce bir adım eklenir (pembe renkte görülür). Farklı bir dikiş çeşidi numarası seçmek üzere ekranda görülen DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesine **I** basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası değişir. Programlanan bileşik veriler iki ya da daha fazla ekrana taşarsa, EKRAM KAYDIRMA düğmesi  **J** yardımıyla bir sonraki ekran görünümüne geçilebilir.



(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi



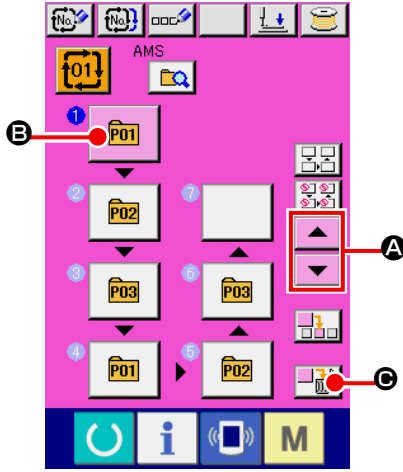
① Bileşim verileri No.'yu seçin

Silinecek bileşim verilerini görüntülemek için 69. Sayfada "II-2-22.(1) Bileşik veri seçimi" ① ile ③ adımlarını uygulayın.

② Veri kombinasyonunun silinmesi.

Veri silme düğmesine  A basıldığı zaman, bileşim verileri silme onayı penceresi açılır. Burada, Giriş  B düğmesine basın ve seçilen bileşim verileri silinir.


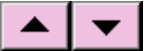

(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi

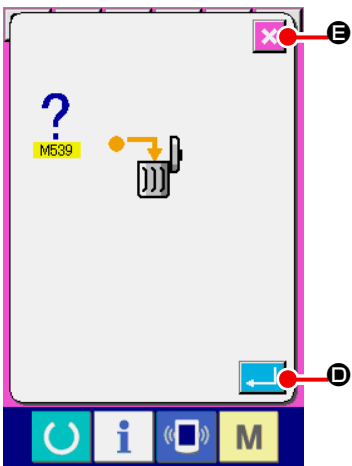


① Bileşim verileri No.'yu seçin


Silmek istediğiniz adımı içeren bileşim verilerinin seçilmiş olduğu duruma gelmek için 68. sayfada "II-2-22.(1) Bileşik veri seçimi" ① ile ② adımlarını uygulayın.


② Silinecek adımı seçin.

Seçilen halde  B silinecek adıma ait DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesini görmek için YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  A basın. ADIM SİL düğmesine  C basıldığı zaman, veri adımı silme ileti ekranı görülür.



③ Seçilen veri kombinasyonu adımının silinmesi.

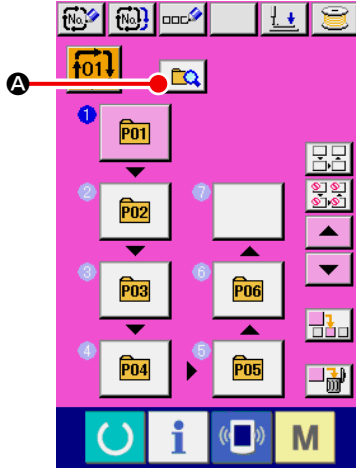
ENTER düğmesine  D basılınca, seçilen birleşik veri adımı silinir.

İPTAL düğmesine  E basıldığı zaman hiçbir veri silinmez ve veri girişi ekran görünümüne geçilir.



(5) Adımların atlanmasının ayarlanması

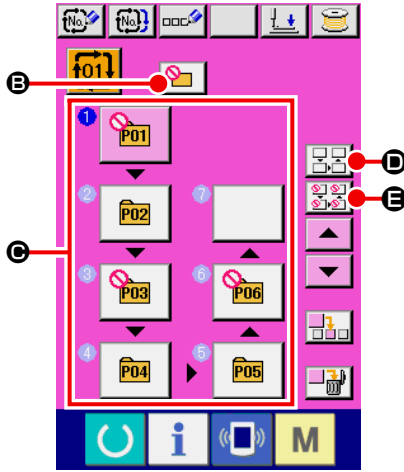
Verilen bir adımın dikişinin atlanması ayarlanabilir.

Kombinasyon verisi içindeki belirli bir adımın dikişini atlamak istiyorsanız, bu fonksiyonu kullanın.




① Atlama ayar modunun girilmesi


Atlama ayar modunu  seçmek için mod değiştirme düğmesine  **A** basın.



② Atlanacak adımın düğmesine basılması.

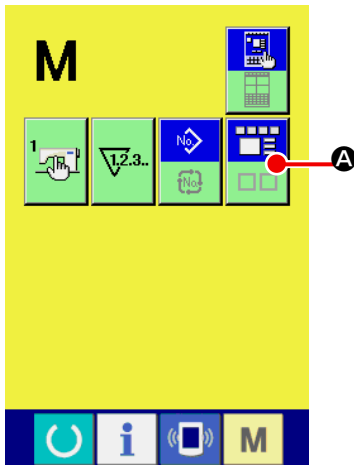
 öğesini görüntülemek için adımın düğmesine **C** basın. Bu adım "Atla" ayarının yapılmasına yöneliktir. Düğmeye bir defa daha basılması atlama ayarını sıfırlar. "Atlanacak" iki veya daha fazla adım ayarlanabilir.

Hepsini atla düğmesi  **D** veya tüm atlamaları sıfırla

 **E** düğmesine basıldığında, atlama tüm adımlar için ayarlanabilir veya atlama ayarı tüm adımlar için sıfırlanabilir. Tüm adımlar "Atlanacak" şekilde ayarlandığında, dikiş ekranı dikişe hazır anahtarına basıldığında bile görüntülenmez.


2-23. Basit çalışma modunu kullanarak

IP-420'de BASİT ÇALIŞMA modu mevcuttur.



① Dikiş modunu seçin.

M tuşuna basınca, ekran görünümünde EKİRAN MODU

SEÇİMİ  **A** düğmesi görülür. Bu düğmeye basıldığı

zaman, ekran modu normal çalışma ve basit çalışma arasında değişir.

Normal çalışma seçilirse :



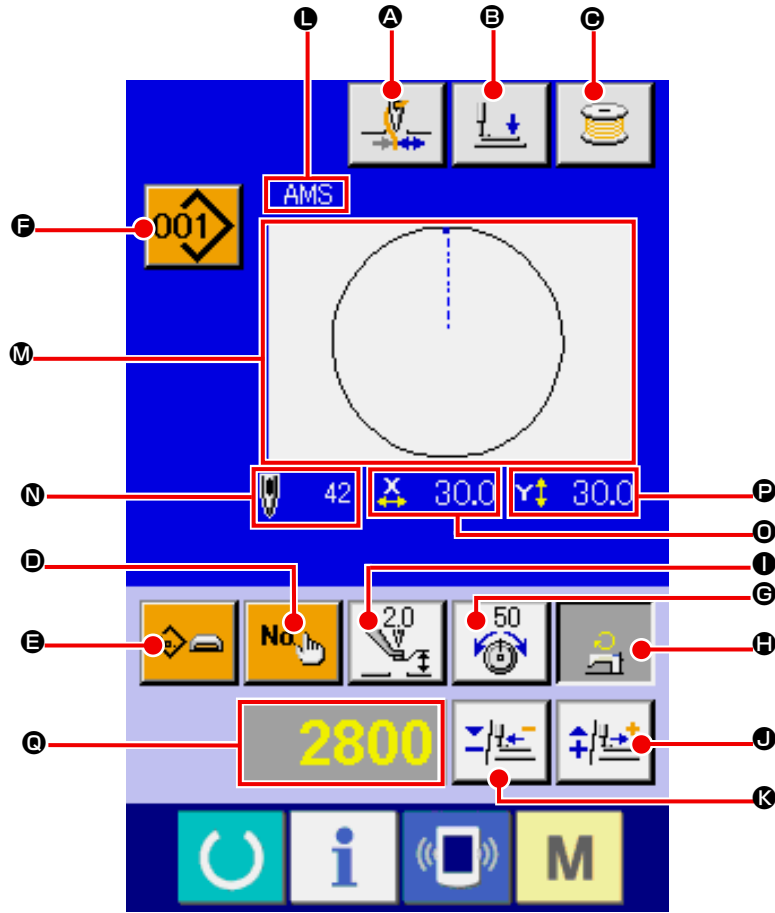
Normal çalışma seçildiği zaman :



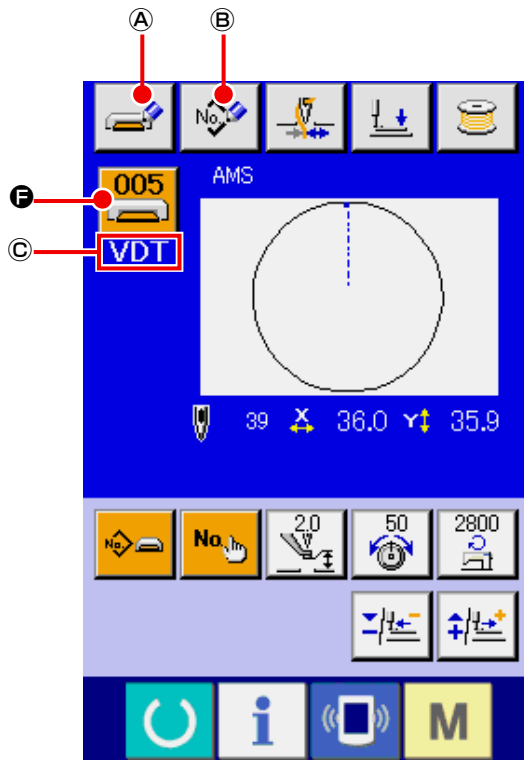
2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:

(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş)

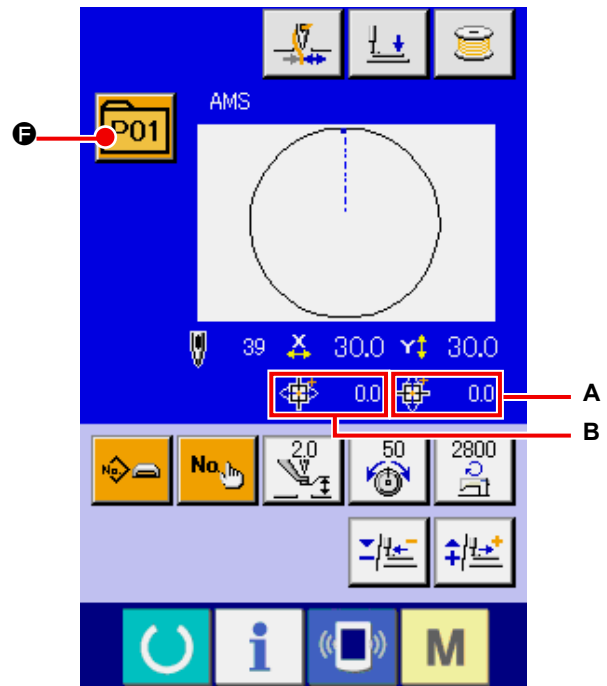
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]





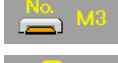

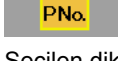


[Ortam yapısı]



[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]

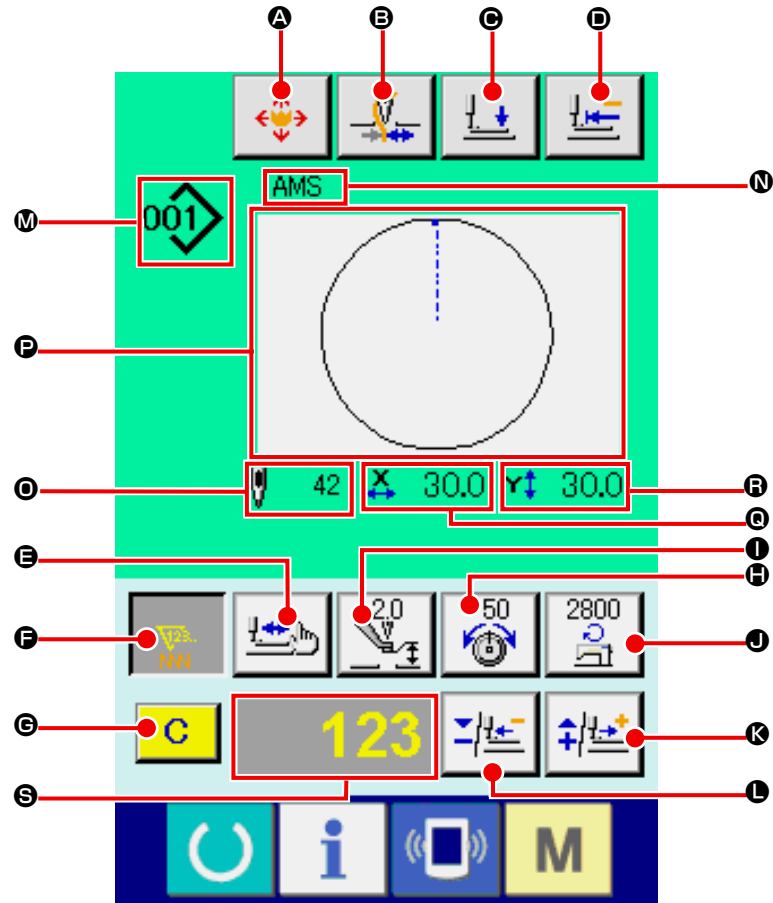


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
B	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı aşağı ekran görünümüne geçilir.
C	MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 49. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.
D	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi (J) ve EKSİ düğmesi (K) kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
E	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi tipi belirlenir. Dikiş çeşidi tipi, ARTI düğmesi (J) ve EKSİ düğmesi (K) yardımıyla aşağıdakileri değiştirerek seçilir  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Vektör formunda veri  : M3 veriler  : Dikiş standart formatı  : Doğrudan erişim formatı Seçilen dikiş çeşidi tipi, veri düzenleme ekran görünümünde (E) belirtilir. * Hiçbir dikiş çeşidinin atanmadığı bir tip seçilemez.
F	DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.
G	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde (S) iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini (K) ya da EKSİ düğmesini (L) kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
H	MAKSİMUM HIZ SINIRI AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde (M) maksimum hız sınırı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini (K) ya da EKSİ düğmesini (L) kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
I	ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİ REFERANS DEĞER AYARI düğmesi	Mevcut ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde (A) ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirtilir. Ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri, ARTI düğmesini (J) ya da EKSİ düğmesini (K) kullanarak 0,1 mm değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
J	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
K	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
L	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.

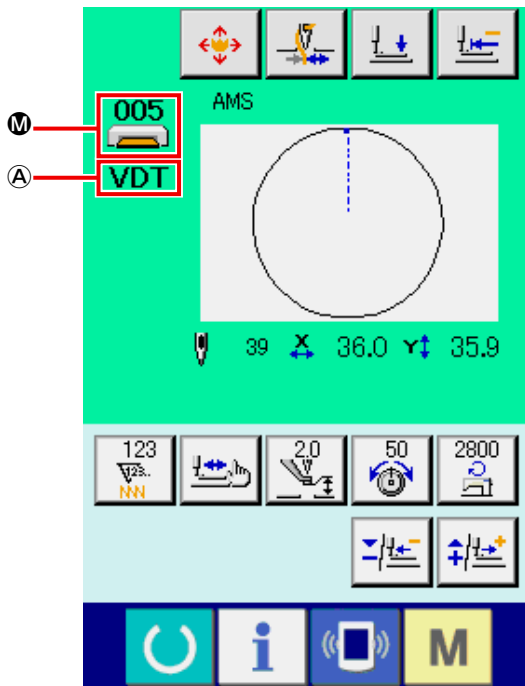
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓜ	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
Ⓝ	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
Ⓞ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür. Gerçek boyut değeri girişi seçildiği zaman, BELLEK düğmesinin U064 ayarına bağlı olarak X GERÇEK BOYUT DEĞERİ AYAR düğmesi izlenir. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
Ⓟ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür. Gerçek boyut değeri girişi seçildiği zaman, BELLEK düğmesinin U064 ayarına bağlı olarak Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ AYAR düğmesi izlenir. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
Ⓠ	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
Ⓡ	ORTAM YAPISI YAZDIRMA düğmesi	Ortam yapısındaki veriler yazdırılır. Bu düğmeye basınca, yeni ortam yapısı kayıt ekran görünümüne geçilir. * Ortam yapısı seçildiği zaman bu düğme görülür.
Ⓢ	KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİ YAZDIRMA düğmesi	Kullanıcıya özel dikiş çeşidindeki veriler yazdırılır. Bu düğmeye basılınca, yeni kullanıcıya özel dikiş çeşidi kayıt ekran görünümüne geçilir. * Ortam yapısı seçildiği zaman bu düğme görülür.
Ⓣ	DİKİŞ VERİLERİ TİPİ ekran görünümü:	Bir ortamdan okunan veri tipi görüntülenir. VDT : Vektör formunda veri M3 : M3 veriler DAT : Standart dikiş formatı * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.
Ⓛ	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda görülür. * Doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçildiği zaman bu ekran görülür.
Ⓜ	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda görülür. * Doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçildiği zaman bu ekran görülür.

(2) Dikiş ekranı (tek dikiş)

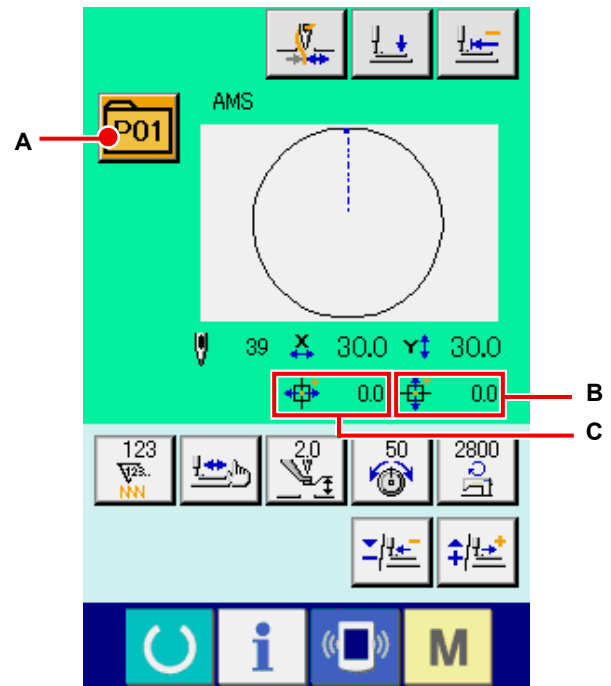
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]





[Ortam yapısı]



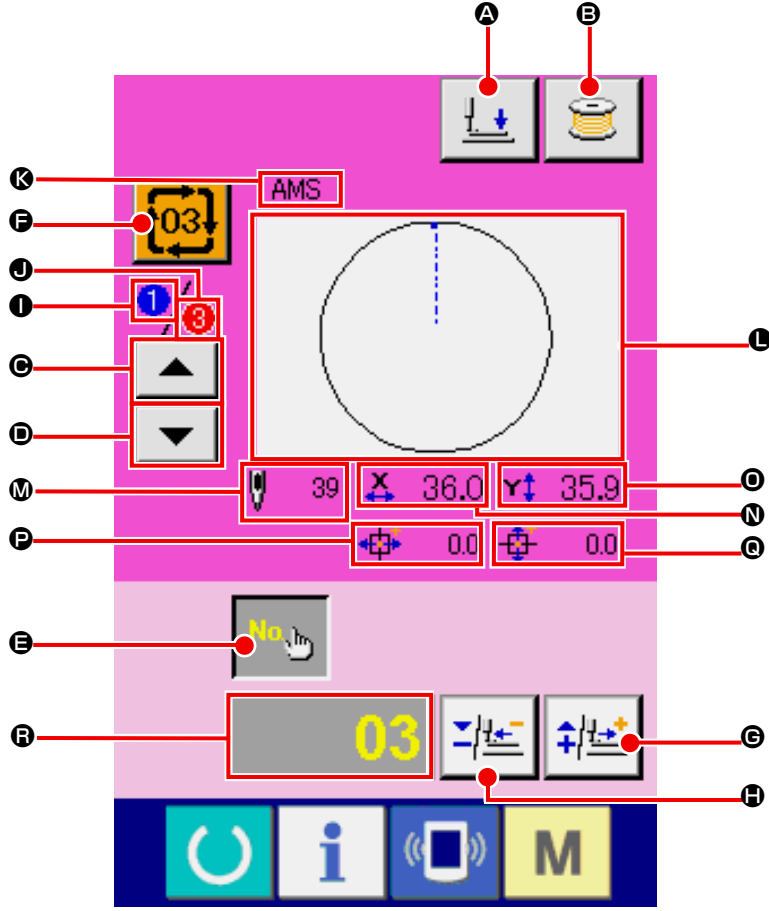
[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ HAREKET düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi hareket ekranı görülür. → 48. Sayfada “II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde” na bakın.
Ⓑ	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
Ⓒ	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.
Ⓓ	BAŞA DÖN düğmesi	Parça tutucu dikiş başlangıcına döner ve geçici duruş anında en üst konumuna yükselir.
Ⓔ	ŞEKİL KONTROL düğmesi	Seçilen dikiş çeşidi şekli, ARTI düğmesini Ⓚ ya da EKSİ düğmesini Ⓛ kullanarak kontrol edilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere Ⓔ görülür. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓢ belirtilir. → 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” na bakın.
Ⓕ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi Ⓚ ya da EKSİ düğmesi Ⓛ kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere Ⓔ görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓢ belirtilir. → 50. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” na bakın.
Ⓖ	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi Ⓕ seçiliyken görülür.
Ⓗ	ÜST İPLİK GERGINLİK AYARI düğmesi	Mevcut üst iplik gerginliği referans değeri düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, iplik gerginliği referans değeri belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓢ iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini Ⓚ ya da EKSİ düğmesini Ⓛ kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. İplik gerginliği, dikiş sırasında bile değiştirilebilir.
Ⓘ	ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİ REFERANS DEĞER AYARI düğmesi	Mevcut ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓢ ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirtilir. Ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri, ARTI düğmesini Ⓚ ya da EKSİ düğmesini Ⓛ kullanarak 0,1 mm değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
Ⓙ	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓢ dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini Ⓚ ya da EKSİ düğmesini Ⓛ kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
Ⓚ	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır ya da iğne bir ilmek ilerler.
Ⓛ	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azalır ya da iğne bir ilmek geriler.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
M	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/ TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
N	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.
O	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
P	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
Q	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
R	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
S	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
A	DİKİŞ VERİLERİ TİPİ ekran görünümü:	Bir ortamdan okunan veri tipi görüntülenir. VDT : Vektör formunda veri M3 : M3 veriler DAT : Standart dikiş formatı * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.
B	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda görülür. * Doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçildiği zaman bu ekran görülür.
C	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda görülür. * Doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçildiği zaman bu ekran görülür.

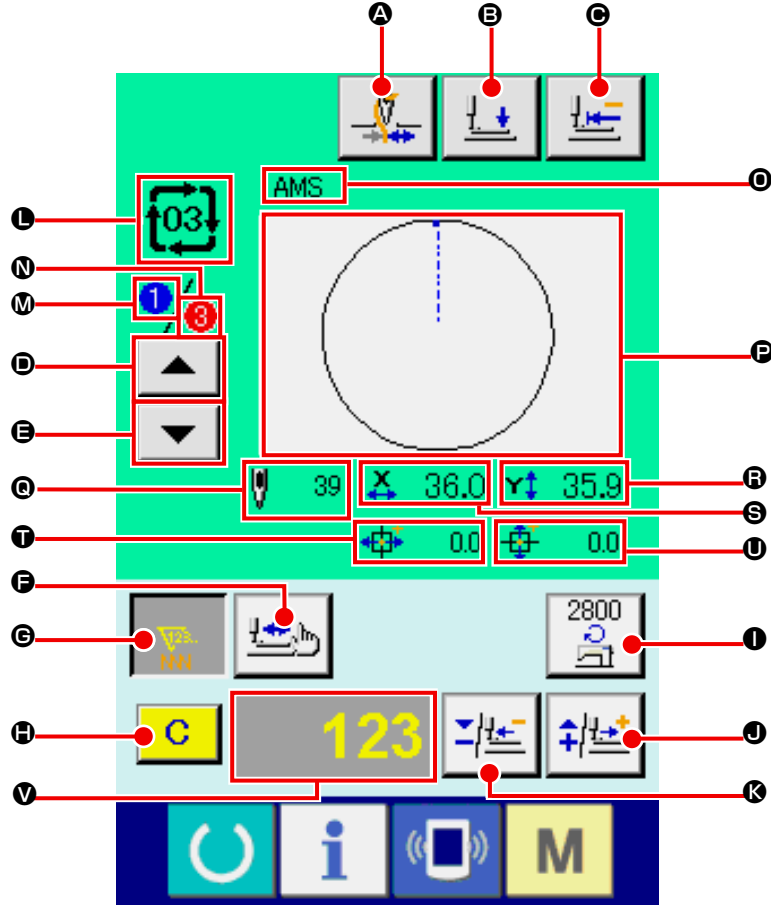
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.
B MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 49. Sayfada “II-2-11. Masura ipliğinin sarılması” na bakın.
C DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir önceki dikişe dönebilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
D DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir sonraki dikişe atlayabilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
E DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi G ve EKSİ düğmesi H kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
F DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.
G ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
H EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
I DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
J TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
K	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.
L	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş Şekli ekranda görülür.
M	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
N	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
O	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
P	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş eŐidinin X yönündeki hareket miktarı ekranda görülür.
Q	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş eŐidinin Y yönündeki hareket miktarı ekranda görülür.
R	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.

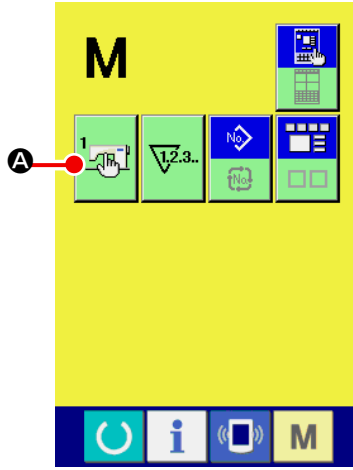
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)




Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
<p>A İPLİK TUTUCU düğmesi</p>	<p>İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.</p> <p> : İplik kavraması devre dışı</p> <p> : İplik kavraması devrede</p>
<p>B BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi</p>	<p>Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.</p>
<p>C BAŞA DÖN düğmesi</p>	<p>Parça tutucu dikiş başlangıcına döner ve geçici duruş anında en üst konumuna yükselir.</p>
<p>D DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi</p>	<p>Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir önceki dikişe atlayabilir.</p>
<p>E DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi</p>	<p>Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir sonraki dikişe atlayabilir.</p>
<p>F ŞEKİL KONTROL düğmesi</p>	<p>Seçilen dikiş çeşidi şekli, ARTI düğmesini L ya da EKSİ düğmesini K kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde V belirtilir.</p> <p>→ 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” na bakın.</p>
<p>G SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi</p>	<p>Sayaç değeri, ARTI düğmesini K ya da EKSİ düğmesini L kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere H görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde V belirtilir.</p> <p>→ 50. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” na bakın.</p>

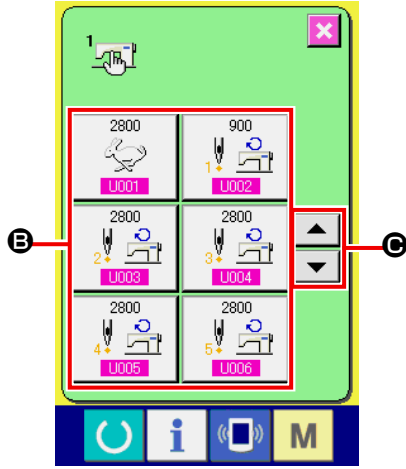
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
H	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi G seçiliyken görülür.
I	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde V dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini J ya da EKSİ düğmesini K kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
J	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır ya da iğne öne doğru bir ilmek ilerler.
K	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azalır ya da iğne bir ilmek geri gider.
L	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/ TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
M	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası ekranda görülür.
N	TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
O	BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
P	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
Q	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
R	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
S	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
T	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin X yönündeki hareket miktarı ekranda görülür.
U	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin Y yönündeki hareket miktarı ekranda görülür.
V	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.

2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi




① Hafıza tuşu veri listesi ekranının açılması

M tuşuna bastığınız zaman, hafıza tuşu  **A** ekranda gösterilir. Bu tuşa basıldığında, hafıza tuşu veri listesi ekranı açılır.

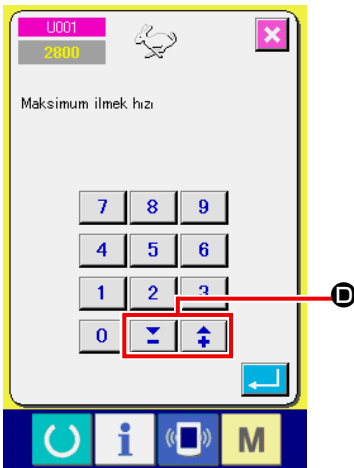



② Değiştirmek istediğiniz hafıza tuşunu seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna  **C** basın ve değiştirmek istediğiniz veri konusu tuşunu **B** seçin.

③ Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi

Sayısal olarak değiştirilecek ver konuları vardır ve bunlar hafıza tuşuna girilmiş verilerin simgelerini seçerler.



Örneğin **U001** gibi pembe renkli numara, sayısal değerleri değiştirecek veridir ve ayar değeri, değişiklik ekranında gösterilen  **D** tuşları ile değiştirilebilir.



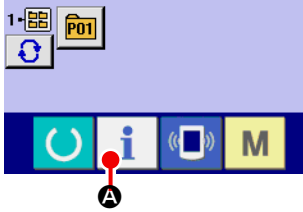
U032 gibi mavi renkli bir numara, simgeleri seçmek için kullanılan veri konularıdır simgeler, değiştirme ekranında gösterilerek seçilebilirler.

→ Hafıza tuşu verileri ile ilgili ayrıntılı bilgiler için;
97. Sayfada "II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ" bölümüne bakın.

2-26. Bilgilerin kullanılması

Yağ değiştirme (gres yağı basma) süresi, iğne değiştirme süresi, temizlik süresi vs. seçilebilir ve seçilen bu işlemler için belirlenen süre dolduğu zaman, ekranda uyarı mesajları gösterilir.

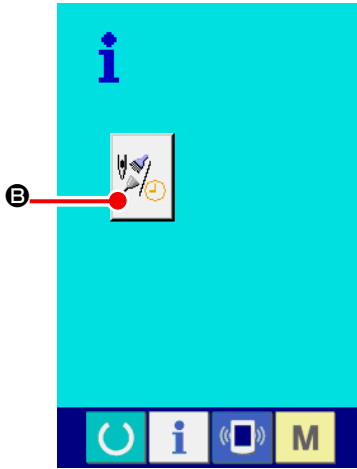
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi



① Bilgi ekranının açılması

Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde bilgi tuşuna

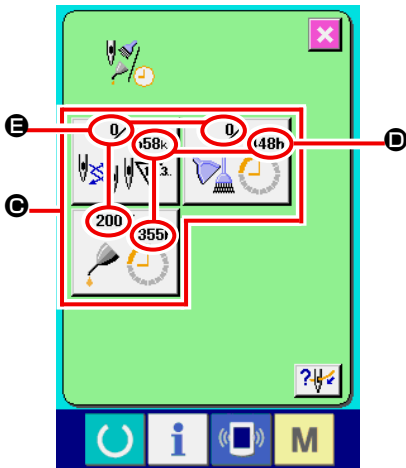
A basıldığı zaman, bilgi ekranı açılır.



② Bakım ve kontrol bilgi ekranının açılması

Bilgi ekranında, bakım ve kontrol bilgisi ekranı açma tuşuna

B basın.



Bakım ve kontrol bilgi ekranında, aşağıda belirtilen üç maddeye ilişkin bilgiler gösterilir.

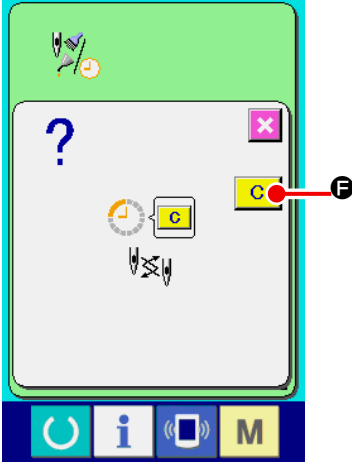
• İğne değiştirme : (1.000 dikiş)

• Temizleme süresi (saat) :

• Yağ değiştirme süresi (saat) :

Her konunun kontrol aralıkları ile ilgili bilgiler **C** tuşuna basıldığı zaman **D** bölgesinde gösterilir ve değiştirme zamanına kadar kalan süre **E** bölgesinde belirtilir.

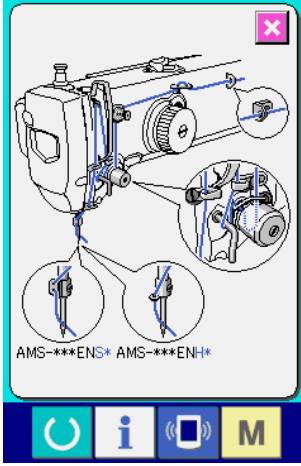
Ayrıca bu işlem penceresinde, değiştirme zamanına kadar kalan süre silinebilir.



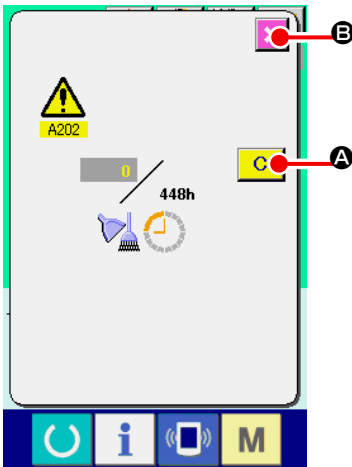
- ③ **Değiştirme zamanına kadar kalan sürenin silinmesi**
Silme istediğiniz maddenin tuşuna **C** bastığınız zaman; değiştirme süresi silme ekranı açılır. SİLME tuşuna **C** **F** basıldığı zaman, değiştirme zamanına kadar kalan süre silinir.



- ④ **İplik takma şemasının ekranda gösterilmesi**
Bakım ve kontrol ekranında gösterilen iplik takma tuşuna **?/İ** **E** basıldığı zaman; iğne ipliği takma şeması ekranda gösterilir. Makineye iplik takarken, bu şemaya bakın.



(2) Uyarı sıfırlama yöntemi



- Belirlenmiş değiştirme sürecinin sonuna gelindiği zaman; uyarı mesaj ekranı açılır.
Kontrol süresinin silinmesi gerektiği takdirde, SİLME tuşuna **C** **A** basın. Kontrol (değiştirme) süresi silinir ve iletişim penceresi kapanır. Kontrol süresini silinmesi istenmediği takdirde, İPTAL tuşuna **X** **B** basıldığı zaman iletişim penceresi işlem yapılmadan kapatılır. Kontrol (veya değiştirme) süresi silinerek sıfırlanıncaya kadar; her dikiş tamamlandığında uyarı mesaj ekranı açılır. İlgili konuların uyarı numaraları aşağıda belirtilmiştir.
- İğne değiştirme : A201
 - Temizleme süresi : A202
 - Yağ değiştirme süresi : A203



Gres yağı ile yağlanacak bölümler konusundaki bilgiler için; 122. Sayfada "III-1-11. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi".

2-27. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi





Diğer dikiş makinelerinde oluşturulan veriler, dikiş desen verileri ve PM-1 cihazı ile yapılan dikiş deseni düzeltme/düzenleme işlemleri, iletişim işlevinden yararlanılarak yüklenebilir. Buna ek olarak veriler daha önce belirtilen hafıza kartlarına veya bilgisayara kaydedilebilir.

Haberleşme aracı olarak bir ortam yuvası ve USB girişi hazırlanır.

- * Ancak bilgisayardan indirme/yükleme işleminin gerçekleştirilmesi için; SU-1 'den (veri hizmet birimi) yararlanmak gerekir.

(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması

Kullanılabilen dikiş verilerinin aşağıda belirtilen 4 tipi vardır ve ilgili veri biçimleri de aşağıda gösterilmiştir.

Veri ismi		Uzantı	Veri tanımı
Vektör biçimli veri		VD00XXX.VDT	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili verilerdir veri biçimi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.
M3 veri		AMS0XXX.M3	AMS-B, -C ve -D Serileri için dikiş çeşidi verileri
Dikiş standart biçimli veri		SD00XXX.DAT	Dikiş standart biçimli verisi
Basitleştirilmiş program verisi		AMS0XXX.PRO	Basitleştirilmiş program verisi

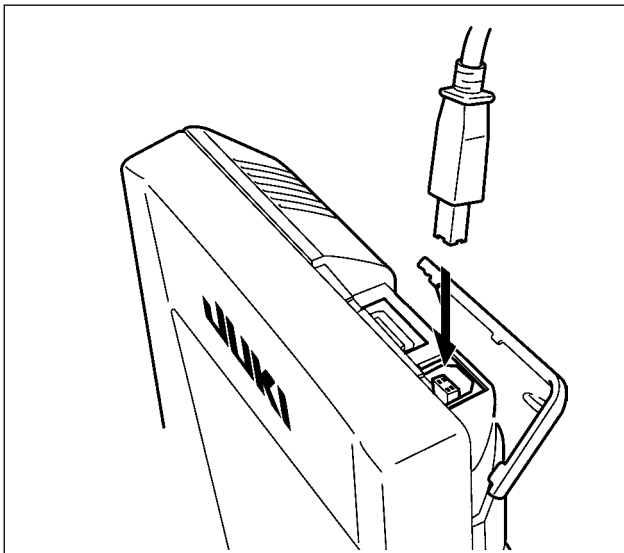
XXX : Dosya Numarası.

- * Basitleştirilmiş program için Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; **27. Sayfada "II-1. GİRİŞ"** bölümüne bakın.

(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

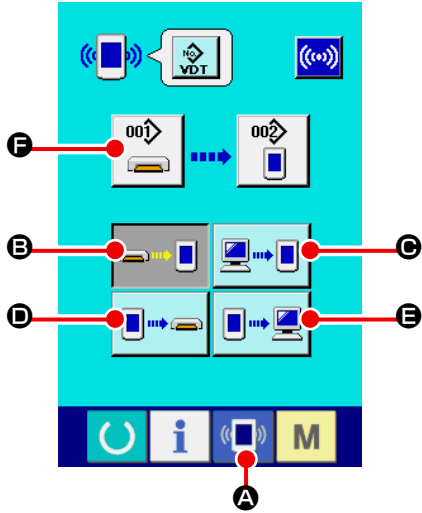


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.



Temas eden parçalar kirli oldukları takdirde temas direncine ve iletişimin engellenmesine yol açarlar. Pimlere elinizle dokunmayın ve üzerlerine yapışmış olan toz, yağ veya başka yabancı madde olup olmadığını kontrol edin. Ayrıca elemanların iç taraflarında statik elektrik vs. nedeniyle hasar olup olmadığını kontrol edin. Bu nedenle, işlem yaparken çok dikkatli olun.

(4) Verilerin alınması



① İletişim ekranının açılması

Veri girişi ekranı açıkken tuş paneli bölümünde iletişim tuşuna



(A) basıldığı zaman, iletişim ekranı açılır.

② İletişim yönteminin seçilmesi

Aşağıda açıklanan dört farklı iletişim yöntemi mevcuttur.

(B) Verilerin, hafıza kartından panele 2 kaydedilmesi.

(C) Verilerin bilgisayardan (hizmet bilgisayarı) panele yazılması

(D) Verilerin panelden hafıza kartına kaydedilmesi.

(E) Verilerin panelden bilgisayara (hizmet bilgisayarı) yazılması

İstediğiniz iletişim yöntemi ile ilgili tuşu seçin.

③ Veri numarasının seçilmesi




(F) tuşuna basıldığı zaman; yazım dosyası seçme ekranı

açılır.


Yazma istediğiniz veri dosya numarasını girin. Dosya numarasını, VD00xxx.vdt dosya isminde yer alan xxx bölümüne; sayısal tuşlardan yararlanarak yazın.

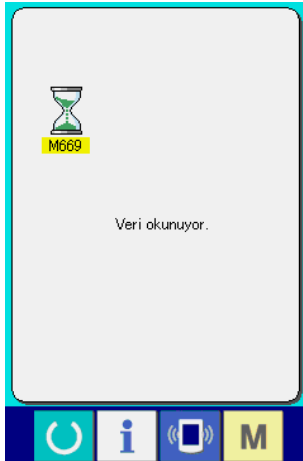
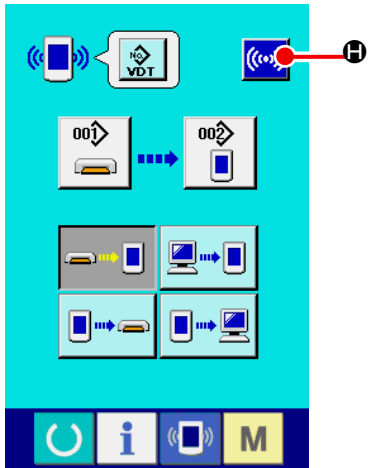
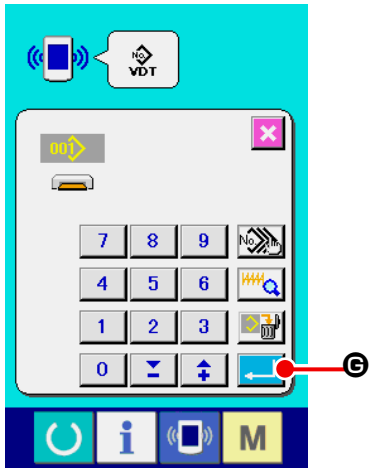
Yazılan dosyanın tahsis edilen hedef desen numarası da, aynı yöntemi uygulayarak girilir. Dosyanın yazılması gereken hedef panel olduğu zaman; üzerine kayıt yapılmamış olan desen numaraları ekranda gösterilir.

④ Veri numarasının kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna  (G) basıldığı zaman, veri numarası seçme ekranı kapatılır ve veri numarası seçme işlemi tamamlanır.

⑤ İletişimin başlatılması.

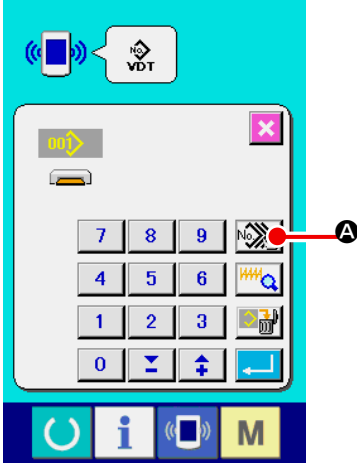
İLETİŞİM BAŞLATMA tuşuna  (H) basıldığı zaman, veri iletişim işlemi başlar. İletişim işlemi sürecinde iletişim ekranı açılır ve iletişim sona erdiğinde iletişim ekranına tekrar döner.



Veri okuma sürecinde kapağı açmayın. Veri okumaya engel olur.

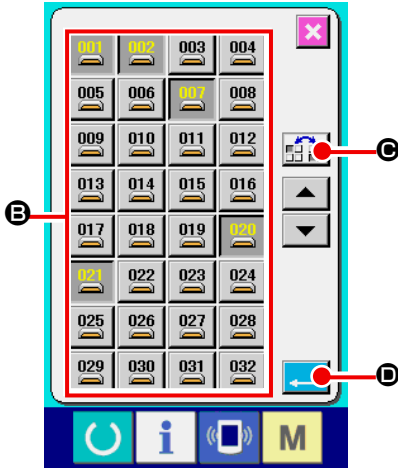
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması

Vektör verilerinin, M3 verilerinin ve standart dikiş biçemindeki verilerin; çok sayıda veri yazma seçeneği tercih edilerek birlikte yazılmaları mümkündür. Yazma hedefinin Desen Numarası, seçilen verinin numarası ile aynı numara olmalıdır.




① Yazım dosyası seçme ekranı


ÇOKLU SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman, veri numarası çoklu seçme ekranı açılır.

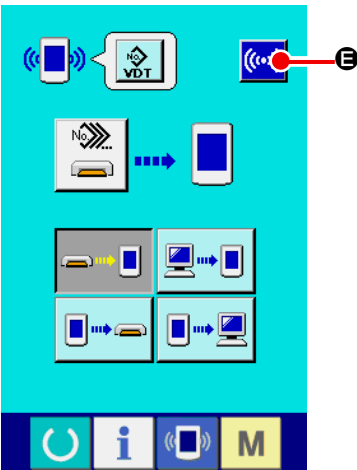


② Veri numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi


Mevcut veri dosyası numaraları gösterildiği zaman; yazmak istediğiniz DOSYA NUMARASI tuşuna **B** basın. Düğmenin seçilmiş durumunu DÖNÜŞTÜRME tuşuna  **C** basarak ters çevirmek mümkündür.

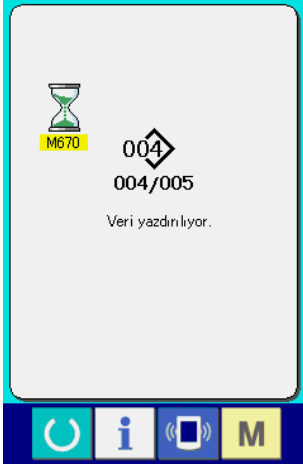
③ Veri numarasının hafızaya alınması

GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı kapatılır ve seçme işlemi sona erdirilir.

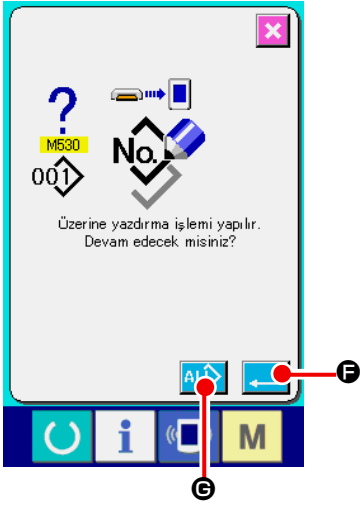


④ İletişimin başlatılması


İLETİŞİM BAŞLATMA tuşuna  **E** basıldığı zaman, veri iletişim işlemi başlar.




İletişim sürecindeki veri numarası, toplam yazma numarası ve veri iletişimine son veren veri numarası; iletişim sırasında ekranda gösterilirler.



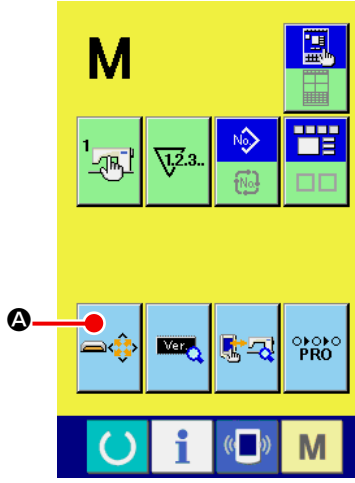
- * Mevcut olan bir desen numarasına yazma işlemi gerçekleştirilirken; yazma işlemi başlamadan önce üzerine yazma onay kutusu açılır.

Verinin üzerine yenisini yazmak için, GİRİŞ tuşuna  **F** basın.

Üzerine yazma onay kutusunun açılmasına gerek kalmadan üzerine yazma işlemi doğrudan uygulamak istediğiniz zaman; her durumda ÜZERİNE YAZ tuşuna  **G** basın.


2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi

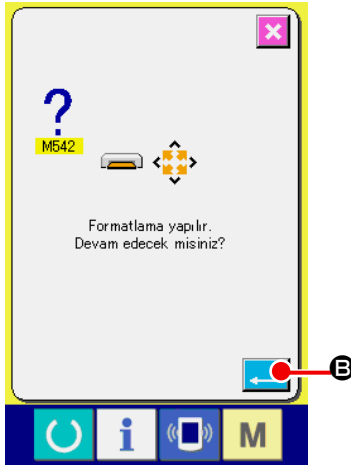
Ortamı yeniden formatlamak için IP-420'nin kullanılması gerekir. IP-420, kişisel bilgisayarda formatlanmış hiçbir ortamı okuyamaz.



① Hafıza kartı biçimlendirme ekranının açılması.


KİP tuşu **M** üç saniye süreyle basılı tutulduğu zaman,

hafıza kartı biçimlendirme tuşu  **A** ekranda gösterilir. Bu tuşa basıldığı zaman, hafıza kartı biçimlendirme ekranı açılır.



② Hafıza kartı biçimlendirme işleminin başlatılması

Biçimlendirmek istediğiniz hafıza kartını hafıza kartı yuvasına

yerleştirin ve kapağını kapatın, GİRİŞ tuşuna  **B** basıldığı zaman biçimlendirme işlemi başlar.

Biçimlendirme işleminden önce, hafıza kartındaki verileri başka bir araca kaydedin. Biçimlendirme işlemi uygulandığı zaman, hafıza kartındaki bütün veriler silinir.

İki ya da daha fazla ortam değişik makinesine bağlanırsa, önceden belirlenmiş olan öncelik sırasına bağlı olarak formatlanacak ortam belirlenir.

Yüksek ← Düşük

CF (TM) yuva ← USB cihaz 1 ← USB cihaz 2 ←

CF (TM) yuvaya CompactFlash (TM) yerleştirildiği zaman, CompactFlash (TM) yukarıda belirtilen öncelik sırasına göre formatlanır.

Erişimdeki öncelik sırası için USB spesifikasyonlarına bakınız.

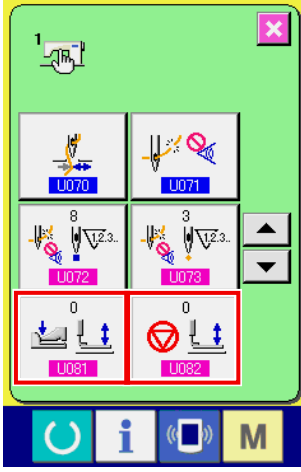


2-29. 2 adım strok fonksiyonunun kullanımı

2 adım strok fonksiyonunu kullanırken, baskı ayağını istediğiniz ara konumlarda durdurabilirsiniz.

* Pnömatik tip AMS-210EN-1306 için, sol baskı ayağı 2 adım strokludur.

(1) 2 adım strok fonksiyonunu ayarlamak



2-adım strok fonksiyonu, **U081** ve **U082** bellek düğmelerinin ayarları değiştirilerek kullanılabilir.

- ① **Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.**
Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin. Bellek anahtarı veri listesi ekran görünümüne geçiş konusunda bilgi için **83. Sayfada "II-2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi"** bölümüne bakınız.
- ② **Bellek düğmesi verilerini değiştirin. (2 adım strok fonksiyonunu etkin hale getirin)**
Bellek düğmesi listesi ekran görünümünde **U081** seçip aşağıdaki gibi ayarlayın.
AMS-210ESS/HS-1306 : 0 ile 1 arasında
AMS-210ESL/HL-1306 (Sağ/sol ayrı baskı ayakları) : 1 ile 10 arasında
Diğer (tek parça baskı ayağı) : 8 ile 9 arasında
Sağ/sol ayrı baskı ayağı durumunda, bellek düğmesi ayarını sağ/sol baskı ayaklarının aşağı inme sırasını sınırlandıracak şekilde yapmak mümkündür.
Bellek düğmesi ayarının içeriği için, bakınız **97. Sayfada "II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ"**.

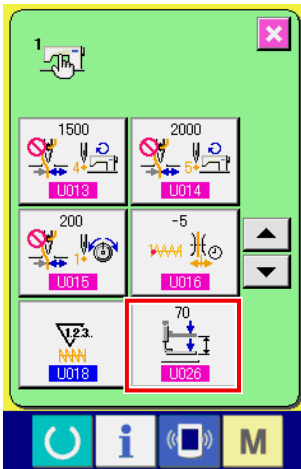
(2) 2 adım strok konumunu ayarlamak

2 adım strok konumunu ayarlarken, baskı ayağını durdurmak için ara konum ayarı yapın. Ayar değeri arttıkça, baskı ayağı daha alçak konumda durur.



Pnömatik tipte baskı ayağında, 2 adım strok konumunda durduktan sonra ve belli bir zaman geçtikten sonra baskı ayağı yavaş yavaş aşağı iner. Bu durumda, pedala tekrar basıldığı zaman baskı ayağı yukarı çıkacağı için işlemi tekrarlayın.

[Kullanıcının dikiş çeşidinde 2 adım strok konumunu ayarlarken]

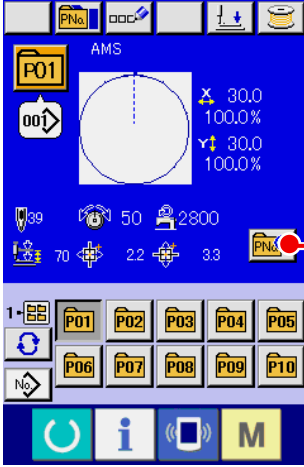


Kullanıcının dikiş çeşidinde kullandığı 2-adım strok konumu, **U026** bellek düğmesiyle ayarlanabilir.

- ① **Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.**
Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin. Bellek anahtarı veri listesi ekran görünümüne geçiş konusunda bilgi için **83. Sayfada "II-2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi"** bölümüne bakınız.
- ② **Bellek düğmesi verilerini değiştirin.**
Bellek düğmesi listesi ekran görünümünde **U026** düğmesini seçip 2 adım strok konumunu belirleyin.
Olası 2 adım strok konum aralığı, baskı ayağı tipine bağlıdır.


Kullanılan baskı ayağı	Giriş aralığı	Başlangıç değeri
Motor tipi	50 ile 90 arası	70
Pnömatik tip	10 ile 300 arası (milisaniye)	35

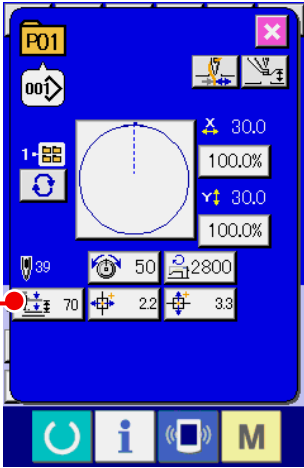
[Dikiş çeşidi düğmesinin 2 adım strok konumunu ayarlarken]




Dikiş çeşidi düğmesi söz konusuysa, her bir dikiş çeşidi düğmesi verilerinde 2 adım strok konumu belirlenebilir.

① **Dikiş çeşidi düğmesi seçimi sırasında, veri girişi ekranına geçin.**


Dikiş çeşidi seçimi sırasında, dikiş çeşidi içeriği sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekran görünümündeyken (yeşil), dikiş çeşidi düğmesi seçimi sırasında veri girişi ekran görünümüne geçmek için HAZIR tuşuna  basın.



② **Dikiş çeşidi veri değiştirme ekran görünümüne geçin.**

DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ VERİLERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesine  **A** basınca, dikiş çeşidi düğmesi verilerini değiştirme ekran görünümüne geçilir.

③ **2 adım strok konumu ayar ekranı görünümü.**

2 ADIM STROK KONUMUNU DEĞİŞTİRME düğmesine  **B** basın, bu durumda 2 adım strok konumu ayarı ekran görünümüne geçilir.

Olası 2 adım strok konum aralığı, baskı ayağı tipine bağlıdır.

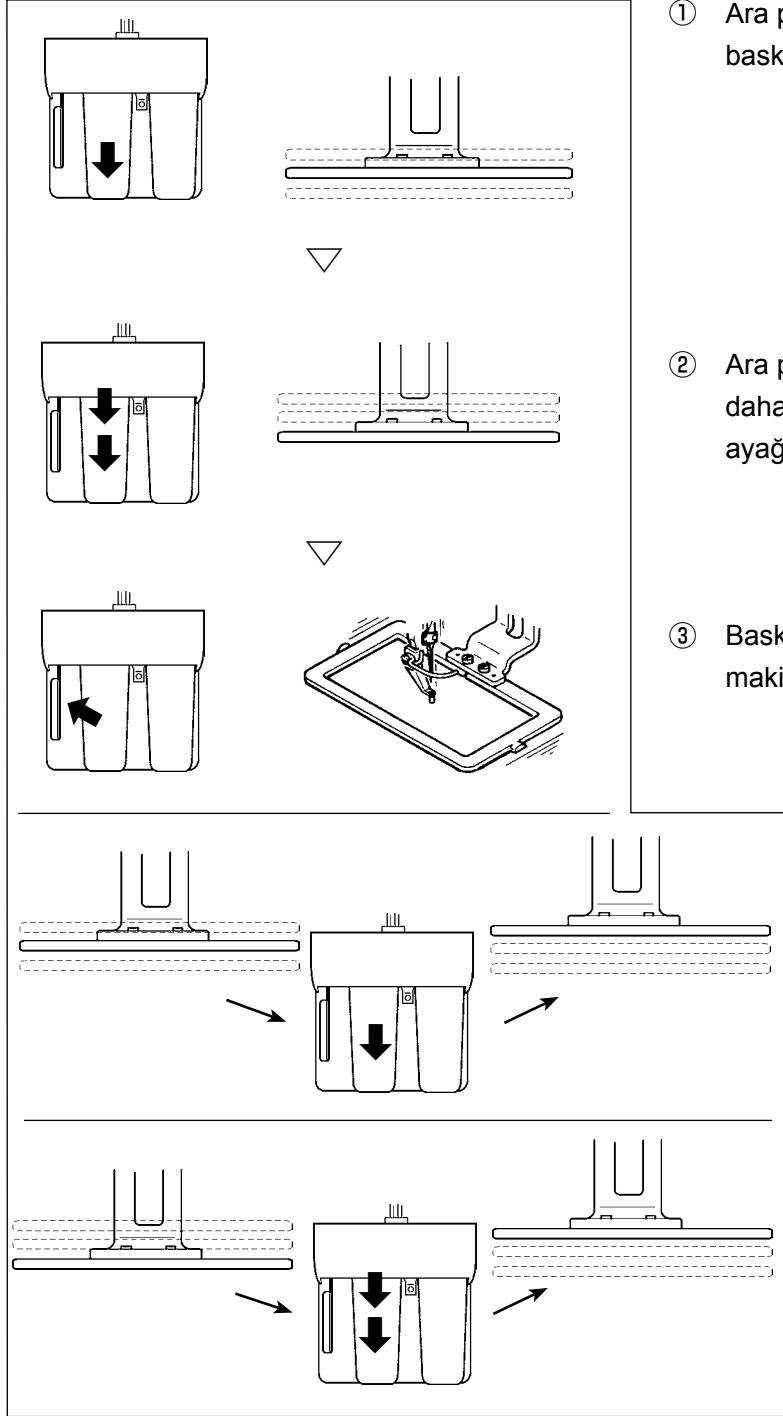
(3) 2 adım strok fonksiyonunun hareketi

U081 ya da **U082** bellek düğmesini ayarlayarak, pedal ya da baskı ayağının hareketini seçebilirsiniz.



1. Baskı ayağı tipi pnömatik ise, hava basıncı ve dikiş makinesi hız kontrolü ayarlanarak ara konum yüksekliği değiştirilebilir.
2. Dikişin sol pedala başlatılması, baskı ayağı en alt konuma geldikten 0,3 saniye sonra etkin hale gelir.

[Tek parça baskı ayağı 2 adım strok seçildiğinde (PK-47 kullanılır).]

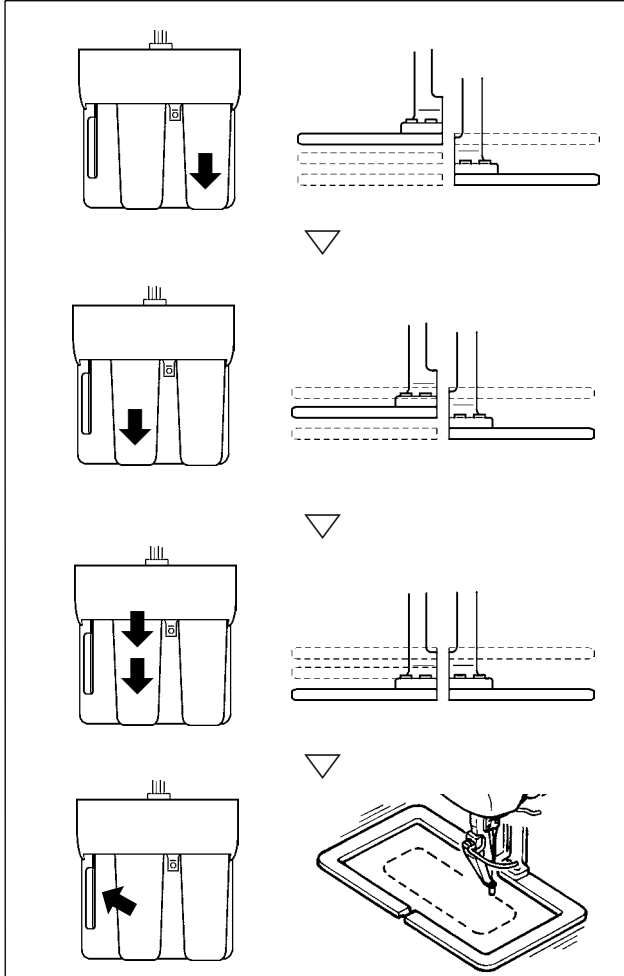


- ① Ara pedala 1. kademede basıldığı zaman, baskı ayağı ara konumda durur.
- ② Ara pedalın 1. kademesine basılmışken biraz daha basarak 2. kademeye geçilirse, baskı ayağı en alt konuma gelir.
- ③ Baskı ayağı en alttayken sol kola basılınca makine dikmeye başlar.
- ④ Baskı ayağı ara konumdayken ara pedal 1. kademeye kadar tekrar basılırsa, baskı ayağı en yukarı çıkar.
- ⑤ Baskı ayağı en alt konumdayken ara pedala tekrar basılırsa baskı ayağı yukarı çıkar.



Sağ/sol ayrı baskı ayakları takılıyken **U081** 9 olarak ayarlanırsa (tek parça baskı ayağı 2 adım strok), sağ/sol baskı ayakları aynı anda aşağı iner ve o tek parça baskı ayağının kontrolü gerçekleşir.

[Sağ/sol ayrı baskı ayakları 2 adım strok seçildiğinde (PK-47 kullanılır).]

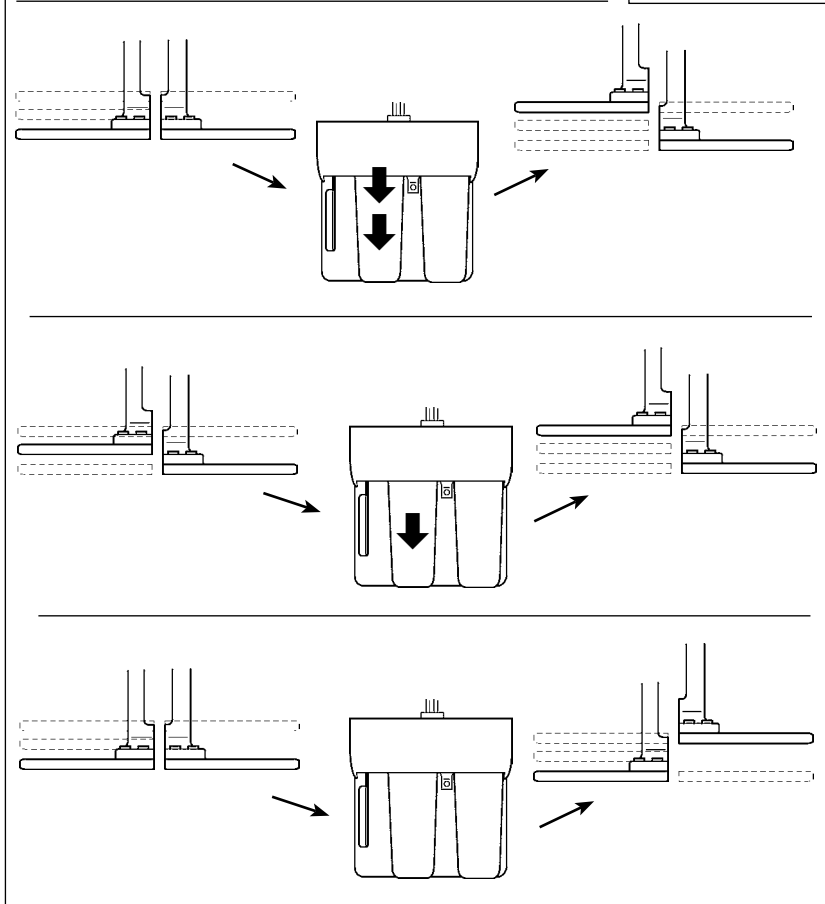


① Sağ pedala basıldığı zaman, sağ baskı ayağı alt konuma gelir.
“12” (sağ/sol ayrı baskı ayakları 2 adım strok (soldan sağa sırasıyla)) bellek düğmesi **U081** bellek düğmesine ayarlandığı zaman, sağ pedalı çalıştırmak için sol baskı ayağının en alt konumda olması şarttır.

② Ara pedala 1. kademe basıldığı zaman, baskı ayağı ara konumda durur.
“11” (sağ/sol ayrı baskı ayakları 2 adım strok (sağdan sola sırasıyla)) bellek düğmesi **U081** bellek düğmesine ayarlandığı zaman, ara pedalı çalıştırmak için sağ baskı ayağının en alt konumda olması şarttır.

③ Ara pedalın 1. kademesine basılmışken biraz daha basarak 2. kademeye geçilirse, baskı ayağı en alt konuma gelir.

④ Hem sağ hem de sol ayak en alt konumdayken sol kola basılırsa makine dikmeye başlar.



⑤ Sol baskı ayağı alt konumdayken ara pedal 2. kademeye tekrar basılırsa, sol baskı ayağı en yukarı çıkar.

⑥ Sol baskı ayağı ara konumdayken ara pedal 1. kademeye tekrar basılırsa, sol baskı ayağı en yukarı çıkar.

⑦ Sağ baskı ayağı en alt konumdayken ara pedala tekrar basılırsa sağ baskı ayağı yukarı çıkar.

2-30. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma


X/Y motoru konumda kayma olduğunu saptadığı zaman hata ekranı görünümüne geçer.

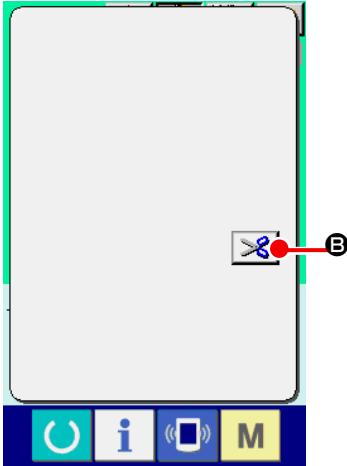
Bellek düğmesi seçilerek hata ekranı zamanlaması değiştirilebilir. (Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.)

(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse




① Hata iletilisini kaldırın.

Hatayı kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  **A** basın, bu durumda iplik kesme ileti ekranı görülür.

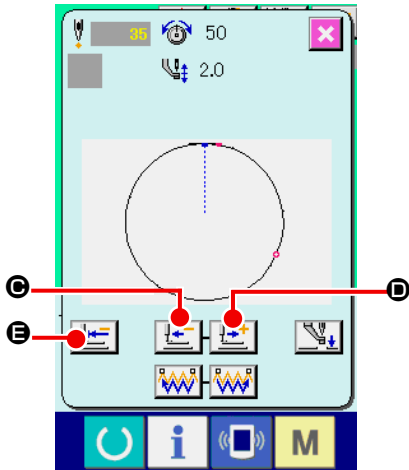


② İplik kesme işlemini uygulayın.



İlmekleri kontrol ettikten sonra bir sorun olmadığı görülürse, değişiklik yapmadan çalıştırma pedalına basıp dikişi yeniden başlatın.

Aksi takdirde İPLİK KESME düğmesine  **B** basıp iplik kesme işlemini gerçekleştirin.

İplik keserken besleme ileri/geri ileti ekranı görülür.




③ Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna ayarlayın.

GERİ BESLEME düğmesine  **C** her basıldığında, baskı ayağı bir ilmek geri gider. İLERİ BESLEME düğmesine 

D her basıldığında, baskı ayağı bir ilmek ileri gider.

Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna getirin.


Ayrıca BAŞA DÖN düğmesine  **E** basılınca ileti ekranı kapanır, dikiş ekranı görünümüne geçilir ve baskı ayağı dikiş başlangıç konumuna döner.

④ Dikişi yeniden başlatın

Pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.

(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse



- ① **Hata iletisini kaldırın.**
SIFIRLAMA düğmesine  **A** basıldığı zaman hata iletisi kalkar, dikiş ekranı görünümüne geçilir.
- ② **Dikiş baştan dikin.**
Pedala basıldığı zaman dikiş başlar.

(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse

Büyük kayma saptanırsa sıfırlama düğmesi görülmez.







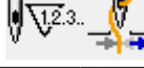















- ① **Gücü KAPALI konuma getirin.**









3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ



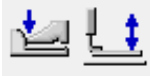





Hafıza düğmesindeki veriler, dikiş makinesinin hareketleri için müşterek olan veriler ve bütün dikiş desenleri üzerindeki çalışmaları sırasında kullandığı müşterek verilerdir.



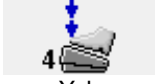


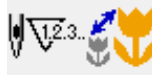






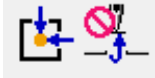






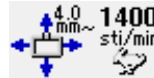
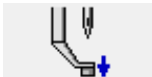

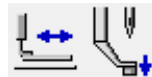


3-1. Veri listesi

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U001	Azami dikiş devri 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U002	1. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 900	100 sti/min
U003	2. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U004	3. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U005	4. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U006	5. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U007	1. dikişin iplik tansiyonu İplik kavramanın kullanılması durumunda 	0 ilâ 200	1
U008	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon ayarı 	0 ilâ 200	1
U009	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması 	- 6 ilâ 4	1
U010	1. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 1500	100 sti/min
U011	2. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U012	3. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U013	4. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U014	5. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U015	1. dikişin iplik tansiyonu İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	0 ilâ 200	1
U016	Dikiş başlangıcındaki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	- 5 ilâ 2	1
U018	Sayaç hareket seçimi  Dikiş sayacı Parça adedi sayacı Masura sayacı	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U026	2. basamak kaydırma sırasında baskı ayağının yüksekliği 	(Motor kontrollü) 50 ilâ 90 (Hava kontrollü) 10 ilâ 300	1
U032	Sesli sinyal kapatılabilir    Sesli sinyal kapalı Panel tuş sesi Panel tuş sesi + hata	---	---
U033	İplik tutucu ünitesinin bırakma dikiş adedi düzenlenebilir. 	1 ilâ 7	1
U034	İplik tutucu ünitesinin kavrama zamanı geciktirilebilir. 	- 10 ilâ 0	1
U035	İplik tutucu kontrolü kapatılabilir.   Normal Kapatılmış	---	---
U036	Transport hareket zamanlaması seçilir. Dikişler yeterince sıkı olmadığı taktirde, zamanlamayı “-” tarafa alın. 	- 8 ilâ 16	1
U037	Dikiş sona erdikten sonraki baskı ayağı konumu seçilebilir.   Dikiş başlangıcına taşandıktan sonra baskı ayağı yukarı kalkar. Dikiş sonuna gelindikten hemen sonra baskı ayağı yukarı kalkar.   Dikiş başlangıcına taşandıktan sonra pedalın kullanılmasıyla baskı ayağı yukarı kalkar. Baskı ayağı dikiş başlangıç noktasına gider, ardından baskı ayağı kaldırma anahtarıyla birlikte yukarı çıkar. Dikiş makinesi, başlatma anahtarıyla birlikte dikişe başlar. Dikiş makinesi dikişin ortasında durduğunda, baskı ayağı önceden ayarlanmış baskı ayağı kaldırma konumuna çıkar.	---	---
U038	Dikiş sonundaki baskı ayağı kaldırma hareketi düzenlenebilir.   Baskı ayağı yukarıya kalkar Baskı ayağı yukarı kalkmaz	---	---
U039	Dikişin her sona ermesinden sonra merkez çağırma işlemi gerçekleştirilebilir. (bileşik dikiş dışında)   Merkez çağırmadan Merkez çağırarak	---	---
U040	Bileşik dikişteki orijin çağırma işlemi düzenlenebilir.    Merkez çağırmadan Her 1 desen bitirildiğinde. Her 1 çevrim bitirildiğinde.	---	---










No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U041	Geçici durdurma komutu ile dikiş makinesi durdurulduğu zaman, baskı ayağının durumu seçilebilir.  Baskı ayağı kalkar.  Baskı ayağı, baskı ayağı düğmesiyle kalkar.	---	---
U042	İğne durma konumu düzenlenir.  YUKARI konum  Üst ölü nokta	---	---
U046	İplik kesme işlemi engellenebilir.  Normal  İplik kesme engellenmiş.	---	---
U048	Merkeze dönüş düğmesi ile merkeze dönüşün rotası seçilebilir.  Düz geri dönüş  Desenin ters sırası ile geri dönüş  Merkezi çağırılması → Dikiş başlangıç noktası	---	---
U049	Masura sarma devri düzenlenebilir. 	800 ilâ 2000	100 sti/min
U051	Tokatlama hareket yöntemi seçilebilir.  Geçersiz  Mıknatis tipi tokatlama	---	---
U064	Dikiş biçim boyutu değiştirme birimi seçilebilir.  % Giriş  Gerçek boyut girişi	---	---
U068	İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir. 	0 ilâ 20	1
U069	İplik kavramanın bükülme konumu seçilebilir. 0 : S tipi 1 : H tipi ince iplik (#50 ilâ #8) 2 : H tipi orta 3 : H tipi kalın iplik (#5 ilâ #2) 	---	---
U070	İplik kavrama ve iplik kavrama konumunun seçilmesi  Ön konum  Arka konum	---	---
U071	İplik kopma algılama seçimi  İplik kopma algılaması kapalı  İplik kopma algılaması açık	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U072	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş
U073	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş
U081	Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Pedal açık/kapalı Normal zamanda pedal kullanarak besleme çerçevesinin çalışma sırası ayarlanır. (Motorla kontrol sürecinde) 0 : Tek parça baskı ayağı 1 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok (Baskı ayağı anahtarıyla tekrar aşağı indirme) 2 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok (En alta in + başlatma anahtarıyla başlat) 3 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok (Ara → En aşağı → baskı ayağı anahtarıyla yukarı) 4 ila 99 : Tek parça baskı ayağı (Havayla kontrol sürecinde) 0 : Tek parça baskı ayağı 1 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağ/sol önceliği yok) 2 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağdan sola sıralı) 3 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (soldan sağa sıralı) 4 ile 7 arasında: Özel tip (*1) 8 : Tek parça baskı ayağı 9 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok 10 : Sağ/sol ayrı baskı ayağı 2 adım strok (Sağ/sol ayrımı olmadan) 11 : Sağ/sol ayrı baskı ayağı 2 adım strok (Sağdan sola sırayla) 12 : Sağ/sol ayrı baskı ayağı 2 adım strok (Soldan sağa sırayla) 13 ile 99 arasında: Tek parça baskı ayağı *1 : Bu ürünleri kullanırken Teknisyenin Kılavuzuna bakın. 	0 ilâ 99	1
U082	Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Arada durma süresi açık/kapalı Dikiş çeşidi verisinde geçici durdurma komutuyla besleme çerçevesi yükseltilirken pedal çalışmasına dayalı besleme çerçevesi çalışma sırası ayarlanır. (Motorla kontrol sürecinde) 0 : Tek parça baskı ayağı 1 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok (Baskı ayağı anahtarıyla tekrar aşağı indirme) 2 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok (En alta in + başlatma anahtarıyla başlat) 3 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok (Ara → En aşağı → baskı ayağı anahtarıyla yukarı) 4 ila 99 : Tek parça baskı ayağı (Havayla kontrol sürecinde) 0 : Tek parça baskı ayağı 1 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağ/sol önceliği yok) 2 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağdan sola sıralı) 3 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (soldan sağa sıralı) 4 ile 7 arasında: Özel tip (*1) 8 : Tek parça baskı ayağı 9 : Tek parça baskı ayağı 2 adım strok 10 : Sağ/sol ayrı baskı ayağı 2 adım strok (Sağ/sol ayrımı olmadan) 11 : Sağ/sol ayrı baskı ayağı 2 adım strok (Sağdan sola sırayla) 12 : Sağ/sol ayrı baskı ayağı 2 adım strok (Soldan sağa sırayla) 13 ile 99 arasında: Tek parça baskı ayağı *1 : Bu ürünleri kullanırken Teknisyenin Kılavuzuna bakın. 	0 ilâ 99	1
U084	Pedal anahtarı 1 mandallı/mandalsız  1 Yok  1 Var	---	---
U085	Pedal anahtarı 2 mandallı/mandalsız  2 Yok  2 Var	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U086	Pedal anahtarı 3 mandallı/mandalsız  Yok  Var	---	---
U087	Pedal anahtarı 4 mandallı/mandalsız  Yok  Var	---	---
U088	Genişletme/daraltma işlev kipi  Kapatılmış  Dikiş adedinin artırılması/azaltılması (Adım sabit)  Adımın büyütülmesi/küçültülmesi (Dikiş adedi sabittir).	---	---
U089	Kol hareket işlev kipi  Kapatılmış  Paralel hareket  2. merkez sonra belirlenir.	---	---
U091	Tespit elemanı telafi hareketi: Hareket seçimi  Hareketsiz  Hareketli	---	---
U094	Merkez çağırma/merkeze dönüş sürecinde iğne üst ölçü noktasının seçilmesi  Yok  Var	---	---
U097	Geçici durma: İplik kesme işlemi  Otomatik iplik kesme  El kumandalı (Durdurma anahtarı tekrar AÇIK konuma getirildiğinde iplik kesilir)	---	---
U101	Ana motor X/Y transport senkron kontrolü: Devir/adım  2800 sti/min / 4.0 mm  2200 sti/min / 4.0 mm  1800 sti/min / 4.0 mm  1400 sti/min / 4.0 mm	---	---
U103	Orta baskı ayağı kontrollü/kontrolsüz  Yok (İndirme sabit)  Var (çalışma sırasında dikiş verileriyle indirme)  Var (ileri/geri transport sırasında indirme)	---	---
U104	Orta baskı ayağı indirme zamanlaması  Makine kafasının çalıştırılmasından hemen önce  Son taşıyıcı kalıp ile senkronize olarak.	---	---




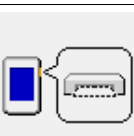


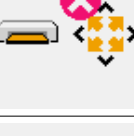



No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi																
U105	<p>Orta baskı ayağı: Tokatlama süpürme konumu</p>  <p>Orta baskı ayağının üzerinde süpürme</p> <p>Orta baskı ayağının üzerinde süpürme (orta baskı ayağının en aşağıya indiği konum)</p> <p>Orta baskı ayağının altında süpürme</p>	---	---																
U108	<p>Hava basıncı algılama var/yok</p>  <p>Yok</p> <p>Var</p>	---	---																
U112	<p>Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı</p> <p>Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı → 23. Sayfada "I-4-8. Orta baskı ayağı yüksekliği" bölümüne bakın.</p> 	0 ilâ 7,0 mm	0,1																
U129	<p>İğne soğutma kontrolü var/yok</p>  <p>Yok</p> <p>Var</p>	---	---																
U145	<p>İleri sayım ekranından otomatik olarak çıkış zamanı ayarlanabilir.</p> 	0 ilâ 99	1																
U146	<p>Başlangıç noktasına dönüş zamanında iğnenin üst ölü noktasının seçilmesi</p>  <p>Yok</p> <p>Var</p>	---	---																
U245	<p>Gres yağı ile yağlama hatası</p> <p>Gres yağı ile yağlama işlemi sonrasındaki dikiş adedinin silinmesi. → 122. Sayfada "I-1-11. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.</p> 	---	---																
U500	<p>Dil seçimi</p> <table border="0"> <tr> <td>日本語 Japonca</td> <td>English İngilizce</td> <td>中文繁體字 Çince (geleneksel)</td> <td>中文简体字 Çince (basitleştirilmiş)</td> </tr> <tr> <td>Español İspanyolca</td> <td>Italiano İtalyanca</td> <td>Français Fransızca</td> <td>Deutsch Almanca</td> </tr> <tr> <td>Português Portekizce</td> <td>Türkçe Türkçe</td> <td>Tiếng Việt Vietnamca</td> <td>한국어 Korece</td> </tr> <tr> <td>Indonesia Endonezya dili</td> <td>Русский Rusça</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	日本語 Japonca	English İngilizce	中文繁體字 Çince (geleneksel)	中文简体字 Çince (basitleştirilmiş)	Español İspanyolca	Italiano İtalyanca	Français Fransızca	Deutsch Almanca	Português Portekizce	Türkçe Türkçe	Tiếng Việt Vietnamca	한국어 Korece	Indonesia Endonezya dili	Русский Rusça			---	---
日本語 Japonca	English İngilizce	中文繁體字 Çince (geleneksel)	中文简体字 Çince (basitleştirilmiş)																
Español İspanyolca	Italiano İtalyanca	Français Fransızca	Deutsch Almanca																
Português Portekizce	Türkçe Türkçe	Tiếng Việt Vietnamca	한국어 Korece																
Indonesia Endonezya dili	Русский Rusça																		




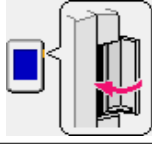
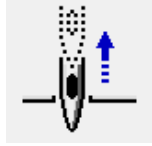
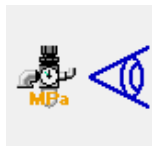
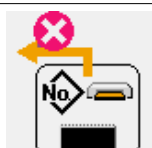
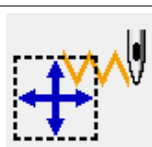
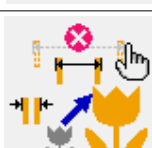
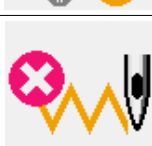

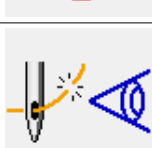
3-2. Başlangıç değer listesi






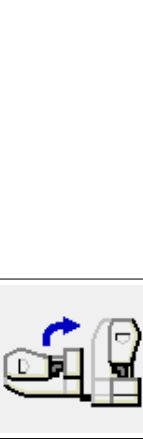



No.	Konu	Başlangıç değeri				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U001	Azami dikiş devri	2800				
U002	1. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	900				
U003	2. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2800				
U004	3. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2800				
U005	4. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2800				
U006	5. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2800				
U007	1. dikişin iplik tansiyonu (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	200				
U008	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon ayarı	0				
U009	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması	0				
U010	1. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	200				
U011	2. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	600				
U012	3. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	1000				
U013	4. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	1500				
U014	5. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	2000				
U015	1. dikişin iplik tansiyonu (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	0				
U016	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması İplik (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	-5				
U018	Sayaç hareket seçimi					
U026	2. basamak kaydırma sırasında baskı ayağının yüksekliği	70				35
U032	Sesli sinyal kapatılabilir					
U033	İplik tutucu ünitesinin bırakma dikiş adedi düzenlenebilir.	2				
U034	İplik tutucu ünitesinin kavrama zamanı geciktirilebilir.	0				
U035	İplik tutucu kontrolü kapatılabilir.					
U036	Transport hareket zamanlaması seçilir.	3				
U037	Dikiş sona erdikten sonraki baskı ayağı konumu seçilebilir.					
U038	Dikiş sonundaki baskı ayağı kaldırma hareketi düzenlenebilir.					
U039	Dikişin her sona ermesinden sonra merkez çağırma işlemi gerçekleştirilebilir. (çevrim dikiş dışında)					
U040	Dikiş çevrimindeki merkez çağırma işlemi düzenlenebilir.					
U041	Geçici durdurma komutu ile dikiş makinesi durdurulduğu zaman, baskı ayağının durumu seçilebilir.					
U042	İğne durma konumu düzenlenir.					



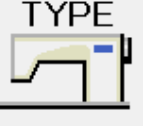


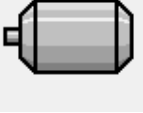
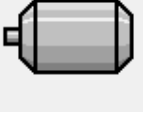



No.	Konu	Başlangıç değeri				
		SS/HS 1306	SS/HS 1510	SL/HL 1306	SL/HL 1510	SL/HL 2210
U046	İplik kesme işlemi engellenebilir.					
U048	Merkeze dönüş düğmesi ile merkeze dönüşün rotası seçilebilir.					
U049	Masura sarma devri düzenlenebilir.			1600		
U051	Tokatlama hareket yöntemi seçilebilir.					
U064	Dikiş biçim boyutu değiştirme birimi seçilebilir.					
U068	İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir.			20		
U069	İplik kavramanın bükülme konumu seçilebilir.			S tipi : 0 / H tipi : 1		
U070	İplik kavrama ve iplik kavrama konumunun seçilmesi					
U071	İplik kopma algılama seçimi					
U072	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi			8		
U073	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi			3		
U081	Taşıyıcı kalıbın kontrolü: Pedal açık/kapalı	0		1		8
U082	Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Arada durma süresi açık/kapalı	0		1		8
U084	Pedal anahtarı 1 mandallı/mandalsız					
U085	Pedal anahtarı 2 mandallı/mandalsız					
U086	Pedal anahtarı 3 mandallı/mandalsız					
U087	Pedal anahtarı 4 mandallı/mandalsız					
U088	Genişletme/daraltma işlev kipi					
U089	Kol hareket işlev kipi					
U091	Tespit elemanı telafi hareketi: Hareket seçimi					
U094	Merkez çağırma/merkeze dönüş sürecinde iğne üst ölü noktasının seçilmesi					
U097	Geçici durma: İplik kesme işlemi					
U101	Ana motor X/Y transport senkron kontrolü: Devir/adım					
U103	Orta baskı ayağı kontrollü/kontrolsüz					
U104	Orta baskı ayağı indirme zamanlaması					
U105	Orta baskı ayağı: Tokatlama süpürme konumu					
U108	Hava basıncı algılama var/yok					
U112	Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı			3,5		
U129	İğne soğutma kontrolü var/yok					
U145	İleri sayım ekranından otomatik olarak çıkış zamanı ayarlanabilir.			0		
U146	Desen seçimi sırasında şekil ekran görünümünün aktif hale getirilmesi/devre dışı bırakılması					
U245	Gres yağı ile yağlama hatası			-		
U500	Dil seçimi			Ayarlanmamış		




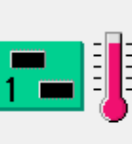

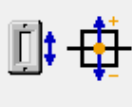
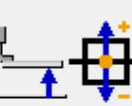



4. HATA KOD LİSTESİ




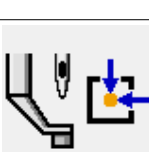
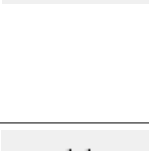
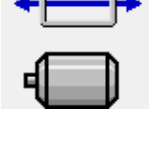
Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E007		Makine kilitlemiş Bazı sorunlar nedeniyle; dikiş makinesi ana mili dönmüyor.	Makine kilitli.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E008		Kafa soketlerinde anormallik Makine kafasındaki hafıza okunamıyor.	Tanımsız kafa seçili.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E010		Desen numara hatası Veri ROM birimine yedeklenmiş desen numaraları kaydedilmemiş veya düzenlemelerin gerçekleştirilmiş okuması geçersiz.	Belirlenen dikiş geçidi mevcut değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E011		Harici hafıza kartı takılmamış Dahili hafıza kartı takılmamış	Ortam takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E012		Okuma hatası Harici hafıza kartındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E013		Yazma hatası Harici hafıza kartına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E015		Biçimlendirme hatası Biçimlendirme yapılamıyor.	Formatlama mümkün değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E016		Harici hafıza kapasitesi aşılmış. Harici hafıza kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Ortam)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E017		Makine bellek kapasitesi dolu Makine bellek kapasitesi yetersiz	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E019		Dosya dolmuştur. Dosya çok büyüktür	Dikiş geçidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 50000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran



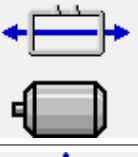
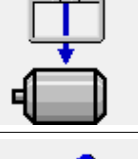



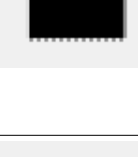

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E024		Desen modeli veri boyutu aşılmıştır Hafıza dolmuştur	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E027		Okuma hatası Hizmet bilgisayarındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E028		Yazma hatası Hizmet bilgisayarına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazılamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E029		Hafıza kartı çıkartma hatası. Hafıza kart yuvası açık.	Ortam giriş yeri kapağı açık.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E030		İğne mili konum kaybetme hatası İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne uygun konumda değil.	İğne milini önceden belirlenmiş konumuna getirmek için volan kasmağı elinizle çevirin.	Veri giriş ekranı
E031		Hava basıncında düşme Hava basıncı düşmüştür.	Düşük hava basıncı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E032		Dosya takas hatası Dosya okunamıyor.	Dosya okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E040		Dikiş alanı sona ermiştir	Hareket sınırı aşıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
E043		Büyütme hatası Dikiş adımı, azami dikiş adım boyunu aşmaktadır.	Maks. Adım aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E045		Desen veri hatası	Dikiş çeşidi verileri hatalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E050		Durdurma düğmesi Makine çalıştığı sırada durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basılı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E052		İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma algılanır.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E061		Hafıza düğmesi veri hatası Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncelleştirilmediği zaman.	Bellek düğmesi veri hatası.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E080		Harici durdurma anahtarı	Dışarıdan durdurma düğmesine basıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E204		USB bağlantı hatası Dikiş sayısı 10 ya da daha fazla, dikiş makinesine USB cihaz bağlı	Dikiş dikerken USB depolama aygıtını kesinlikle makineye takmayın.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
E220		Gres yağı ile yağlama uyarısı 100 milyon dikişlik çalışma süresinde → 122. Sayfada "III-1-11. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitiyor. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E221		Gres yağı ile yağlama hatası 120 milyon dikişlik çalışma süresinde Dikiş makinesi, dikiş dikilmesine izin vermez. Hafıza düğmesi U245 ile silmek mümkündür. → 122. Sayfada "III-1-11. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E302		Kafa yatırma onayı Kafa yatırma sensörü KAPALI konumda olduğu zaman.	Kafa yana devrik.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E305		Kumaş kesme bıçağı konum hatası Kumaş kesme bıçağı normal konumdadır.	İplik kesici bıçak sensörü algılanamaz.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	Veri giriş ekranı
E306		İplik kavrama konum hatası İplik kavrama ünitesi normal konumunda değildir.	İplik tutucusu sensörü algılanamaz.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E307		Harici giriş komutu zaman sapma hatası Giriş, vektör verisinin harici giriş komutuna bağlı sabit sürede gerçekleştirilmemiştir.	Vektör verileri dış giriş komutunda belli bir süre giriş yok.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı









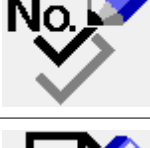

Hata kodu	Ekranada Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E308		Bekleme terminali zaman sapma hatası Bekleme terminali için belirlenmiş bir süre boyunca girişi yoktur.	Bekleme terminalinden belli bir süre giriş yok.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E406		Parola uyumsuzluğu hatası	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Parola girişi ekranı
E703		Dikiş makinesine takılan panel, olması gereken panel değildir. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişiminde sistem makine tip kodunun doğru olmadığı tespit edildiği zaman.	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E704		Sistem sürümlerinde uyumsuzluk. Başlangıç iletişiminde sistemi yazılım sürümlerinin uyumsuzluğu tespit edilmiştir.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E730		Ana mil motoru kodlama birimi arızalıdır. Dikiş makinesi motorunun kodlama birimi anormal olduğu zaman.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı A ve B fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E731		Ama motor delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır. Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı U V ve W fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E733		Ana motor mili ters yönde dönüyor Dikiş makinesinin motoru ters yönde döndüğü zaman.	Dikiş makinesi motoru ters yönde dönüyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E802		Elektrik kesintisi tespit edilmiştir.	Ani güç kaybı var.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E811		Yüksek voltaj Giriş voltajı belirtilen değerden daha yüksektir.	Giriş voltajı çok yüksek. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E813		Düşük voltaj Giriş voltajı belirtilen değerden daha düşüktür.	Giriş voltajı çok düşük. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	



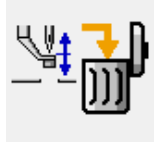








Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E901		Ana mil motorun IPM anormaldir. Baskılı devre kartında IPM veya servo kontrol anormalliği olduğu zaman.	SDC P.C.B. anızalı. (IPM)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E903		Kademeli motorun besleme voltajında anormallik Kademeli motor SERVO KONTROLÜNÜN veya baskılı devre kartı besleme voltajının % 15 'den daha yüksek değerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü anızalı. (Adım motorunun gücü 85 V)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E904		Solenoid besleme voltajında anormallik. Solenoid SERVO KONTROLÜNÜN veya baskılı devre kartı besleme voltajının % 15 'den daha yüksek değerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü anızalı. (Solenoid gücü 33 V)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E905		SERVO KONTROL baskılı devre kartında aşırı ısınma nedeniyle anormallik. SERVO KONTROL baskılı devre kartının soğumasını sağladıktan sonra, elektrik şalterini yeniden AÇIN.	SDC P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E907		X transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınmadığı durumlarda.	X motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (X başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E908		Y transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınmadığı durumlarda.	Y motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (Y başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E910		Baskı motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınmadığı durumlarda.	Baskı ayağı iplik kesici motor başlangıç noktası bulunamıyor. (Baskı ay. iplik kesici başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E913		İplik kavrama merkeze dönüş çağrı hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınmadığı durumlarda.	İplik tutucu motor başlangıç noktası bulunamıyor. (İplik tutucusu başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E914		Transport arızası Transport ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi	X/Y beslemede sorun algılanıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E915		Kumanda paneli ile ANA İŞLEMCİ arasında anormal iletişim. Veri iletişimde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - ANA P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

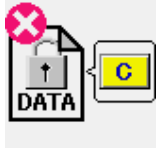
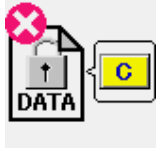
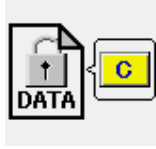
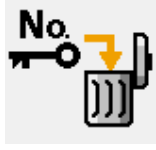




Hata kodu	Ekranada Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E916		ANA İŞLEMCİ ile ana mil İŞLEMCİSİ arasında anormal iletişim Veri iletişimde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (ANA P.C.B. - SDC P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E917		Kumanda paneli ile bilgisayar arasında iletişim arızası. Veri iletişimde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - PC)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	
E918		ANA baskılı devre kartı aşırı ısınmış ANA baskılı devre kartı aşırı ısınmış Bir süre bekledikten sonra, elektrik şalterini yeniden AÇIN.	Ana P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E925		Orta baskı ayağı motorunda başlangıç noktası çağırma hatası Merkez çağırma sürecinde orta baskı ayağı motorunun merkez sensörü değiştirme işlemini gerçekleştiriyor	Ara baskı ayağı başlangıç noktası bulunamıyor. (Ara baskı ayağı başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E926		X motor konumu kayma hatası	X besleme motoru konumu kapalı.	1. Dikiş sırasında ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 2. Dikiş bittikten sonra ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 3. Diğer hallerde Gücü KAPALI konuma getirin	1. Kademeli ekran 2. Dikiş ekranı 3. -----
E927		Y motor konumu kayma hatası	Y besleme motoru konumu kapalı.	1. Dikiş sırasında ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 2. Dikiş bittikten sonra ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 3. Diğer hallerde Gücü KAPALI konuma getirin	1. Kademeli ekran 2. Dikiş ekranı 3. -----

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E928		İplik kesme motor konumu kayma hatası	İplik kesme motoru konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E930		Ara baskı ayağı motor konumu kayma hatası	Ara baskı ayağı motor konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E931		X motorda aşırı yük hatası	X besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E932		Y motorda aşırı yük hatası	Y besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E933		İplik kesme motorunda aşırı yük hatası	İplik kesme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E935		Ara baskı ayağı motorda aşırı yük hatası	Ara baskı ayağı motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E936		X/Y motor kapsam dışında hatası	Besleme motorunun konumu dikiş alanını geçti.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E943		ANA KONTROL baskılı devre kartında sorun ANA KONTROL baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	ANA P.C.B. arızalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E946		ANA RÖLE baskılı devre kartında sorun ANA RÖLE baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Baş P.C.B. arızalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

5. MESAJ LİSTESİ

Mesaj No.	Ekranında Gösterilen	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M520		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcı deseni silme onayı Erase is performed. TAMAM?
M521		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Desen silme onay düğmesi Erase is performed. TAMAM?
M522		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Çevrim deseni silme onayı Erase is performed. TAMAM?
M523		Dikiş geçidi verileri kaydedilmedi. Silinsin mi?	Bilgi dönüşüm verisi silme onayı Desen verisi hafızaya alınmadı.Silinecek, TAMAM?
M528		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcı deseni üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M529		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı 2 üzerine yazma onayı. Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M530		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Panel vektör verileri/M3 verileri/Dikiş standart biçem verileri/basitleştirilmiş program verileri üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M531		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı vektör verilerinin/M3 verilerinin/dikiş standardı biçem verilerinin/basitleştirilmiş program verilerinin üzerine yazma onayı. Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M532		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Bilgisayar vektör verileri/M3 verileri/Dikiş standart biçem verileri/basitleştirilmiş program verileri üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M534		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı ayar verilerinin ve bütün makine verilerinin üzerine yazma onayı. Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?

Mesaj No.	Ekranında Gösterilen	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M535		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Bilgisayar ve bütün makine verileri için üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M537		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İplik tansiyon komutu silme onayı Silme gerçekleştiriliyor. TAMAM?
M538		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Orta baskı ayağı artırma/azaltma değeri silme onayı Silme gerçekleştiriliyor. TAMAM?
M542		Formatlama yapılır. Devam edecek misiniz?	Biçimlendirme onayı Biçimlendirme uygulanıyor. TAMAM?
M544		Veri yok.	Panele uygun veri mevcut değil Veri mevcut değil
M545		Veri yok.	Hafıza kartına karşılık olan veriler mevcut değildir Veri mevcut değil
M546		Veri yok.	Bilgisayara uygun veri mevcut değil Veri mevcut değil
M547		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Desen verisi üzerine yazma koruması Veri mevcut olduğu için üzerine yazılmıyor
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Hafıza kartı verilerinin üzerine yazmanın engellenmesi. Veri mevcut olduğu için üzerine yazılmıyor
M549		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Bilgisayar verisi üzerine yazma koruması Veri mevcut olduğu için üzerine yazılmıyor
M550		Ana girişler için verilerin yedeği vardır.	Ana gövde girişinde bilgi dönüşüm verileri Gövde girişinde bilgi dönüşüm verisi var

Mesaj No.	Ekranada Gösterilen	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M554		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanmış.	Özelleştirilmiş veri başlatma bildirimi Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri sıfırlanmış.
M555		Tuş kilidi özelleştirme verileri bozuk. Sıfırlansın mı?	Özelleştirilmiş veri bozulması Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri bozulmuş. Sıfırlama yapılır. Devam edecek misiniz?
M556		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanacak. Devam edecek misiniz?	Özelleştirilmiş verileri sıfırlamaya onay verilmesi Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri sıfırlanır. Devam edecek misiniz?
M557		Parolayı silinecek. Evet mi, Hayır mı?	Parola ayarının silinmesinin onaylanması Parolayı siler. Evet veya hayır.
M653		Formatlama yapılır.	Biçimlendirme sürecinde Biçimlendirme uygulanıyor.
M669		Veri okunuyor.	Veri okuma sürecinde Veri okundu.
M670		Veri yazdınıyor.	Veri yazma sürecinde Veri yazıldı.
M671		Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürme sürecinde Veri dönüştürüldü.

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

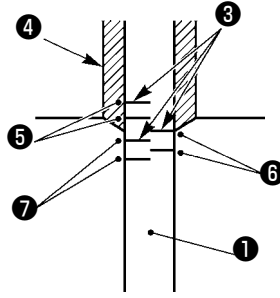
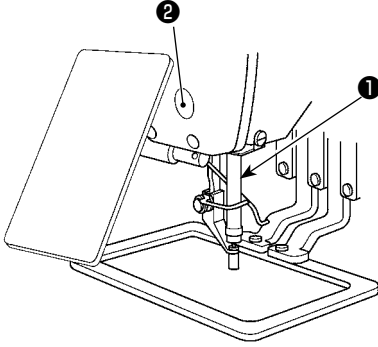
1. BAKIM

1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (İğne uzunluğunun değiştirilmesi)



UYARI:

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



- 5 : DP x 5 işaret çizgisi
- 6 : DP x 17 işaret çizgisi (iğne ölçüsü #22 'den büyük olduğu zaman)
- 7 : DP x 17 işaret çizgisi (iğne ölçüsü #22 'den küçük olduğu zaman)

* Önce elektriği AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.

- 1) İğne milini 1 , hareket mesafesinin en alt konumuna getirin. İğne mili bağlantı vidasını 2 gevşetin ve iğne mili üzerinde bulunan gömme işaret çizgisi 3 ile iğne mili alt burcunun 4 taban kenarını aynı hizaya getirin.
- 2) Yukarıdaki çizimde gösterildiği gibi, ayar konumunu iğne ölçüsüne bağlı olarak değiştirin.



Ayarı yaptıktan sonra, kasmağı elinizle çevirerek üzerine yük binip binmediğini kontrol edin.

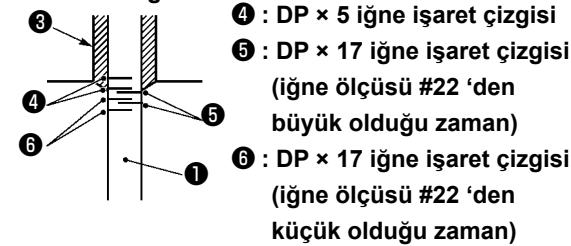
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması



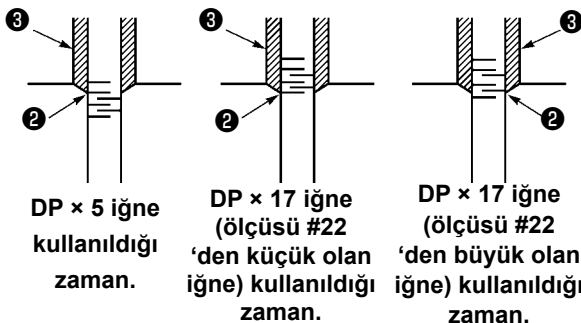
UYARI:

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

İğne ile iğne mili üzerindeki işaret çizgileri arasındaki bağlantı



- 4 : DP x 5 iğne işaret çizgisi
- 5 : DP x 17 iğne işaret çizgisi (iğne ölçüsü #22 'den büyük olduğu zaman)
- 6 : DP x 17 iğne işaret çizgisi (iğne ölçüsü #22 'den küçük olduğu zaman)



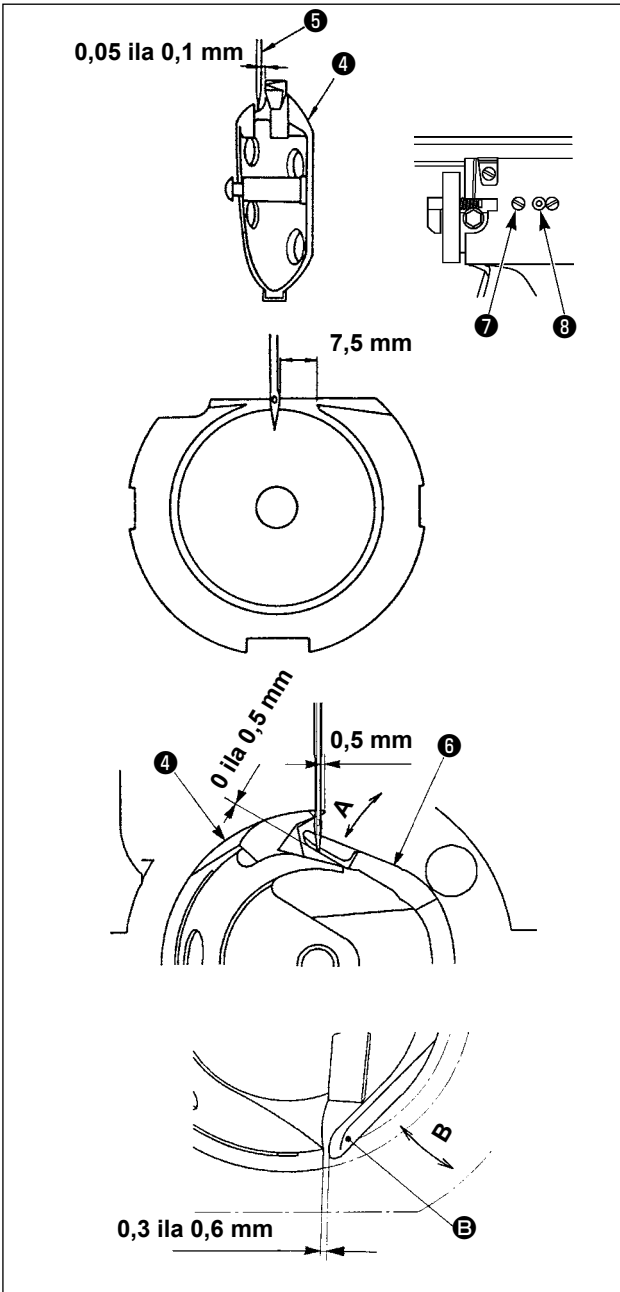
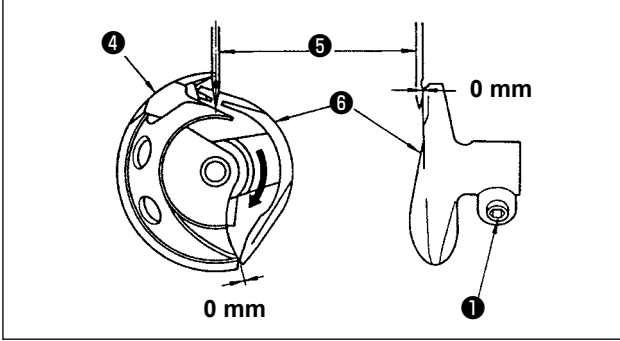
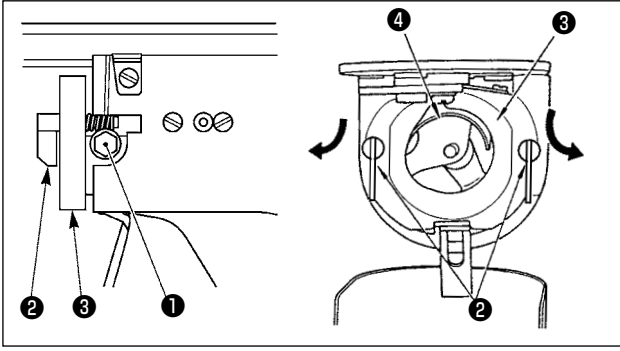
DP x 5 iğne kullanıldığı zaman.

DP x 17 iğne (ölçüsü #22 'den küçük olan iğne) kullanıldığı zaman.

DP x 17 iğne (ölçüsü #22 'den büyük olan iğne) kullanıldığı zaman.

* Önce şalteri AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.

- 1) İğne milini 1 aşağıya indirmek için, volan kasmağı elinizle çevirin. İğne mili aşağı indiği zaman, iğne mili üzerindeki işaret çizgisini 2 ; iğne mili alt burcunun taban kenarı ile aynı hizaya gelecek şekilde ayarlayın.



- 2) Sürücüdeki tespit vidasını ① gevşetin. Çağanoz ② açma kolunu kendinize doğru çekerek ve ÇAĞANOZ açma kolu ③ dışarıya gelinceye kadar sağa-sola alın.



Bu işlem sırasında mekiğin ④ dışarı fırlayarak düşmemesine çok dikkat edin.

- 3) Mekiğin ④ ucunu iğnenin ⑤ ortası ile aynı hizaya gelecek ve tahrik elemanının ⑥ ön yüzü ile iğne arasında 0 mm boşluk kalacak ancak tahrik elemanının ön yüzü eğilmesine yol açmadan iğneyi alabilecek şekilde ayarlayın. Sonra tespit vidasını ① sıkın.
- 4) Çağanoz yatak vidasını ⑦ gevşetin ve çağanoz yatağının boyuna konumunu ayarlayın. Bu ayarı gereken şekilde yapabilmek için; çağanoz yatağı ayar milini ⑧ ; iğne ⑤ ile mekiğin ④ bıçak ağzı arasında 0.05 ilâ 0.1 mm mesafe sağlayacak şekilde saat yönüne veya saat yönünün tersine çevirin.
- 5) Çağanoz yatağının boyuna konumunu ayarladıktan sonra, iğne ile iğne mekiği arasındaki mesafesinin 7.5 mm olmasını sağlayacak şekilde ayarı ileri doğru alın. Sonra çağanoz yatağının vidasını ⑦ sıkın.
- 6) Standart teslimat sırasındaki iğne sayısını değiştirirken ya da yeni bir sürücü kullanırken, sürücü yüksekliğini ayarlayın.

[Sürücü yüksekliğinin ayarlanması]

- 1) İç çağanozu ④ , keskin ucu iğnenin ⑤ merkezine gelecek şekilde ayarlayıp vidayı ① sıkın.
- 2) Sürücünün ⑥ iğne muhafazası kısmını ok A yönünde bükün; bükerken, iç çağanozun ④ keskin ucu iğnenin ⑤ sağ ucundan 0,5 mm mesafedeyken sürücünün ⑥ iğne muhafazası kısmının alt ucu ile iğnenin ⑤ ucuna kadar olan çıkıntı miktarının 0 ile 0,5 mm arasında olmasını sağlayın.
- 3) Sürücünün ⑥ arka ucunu B yönünde bükün, bükerken sürücünün ⑥ arka ucu B ile iç çağanoz ④ arasında 0,3 ile 0,6 mm mesafe bırakın.
- 4) Yukarıda verilen 3) ve 5) arasındaki adımları uygulayın.



1. Daha kalın iğne kullanacağınız zaman, iğnenin ucu ile orta baskı ayağı ve tokatlama arasında kalan mesafeyi kontrol ederek doğrulayın. Güvenli mesafe olmadığı takdirde, tokatlama kullanılamaz. Bu durumda, tokatlama anahtarını KAPATIN veya U105 hafıza tuşunun ayar değerini değiştirin.
2. Sürücü iğne muhafazasının yüksekliği uygun değilse, iç çağanozun keskin ucu aşınır ya da ilmek atlama olur.

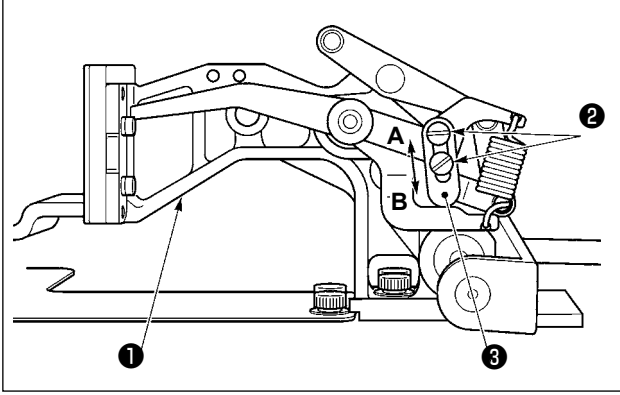
1-3. Parça tutucu yüksekliği ve açısı



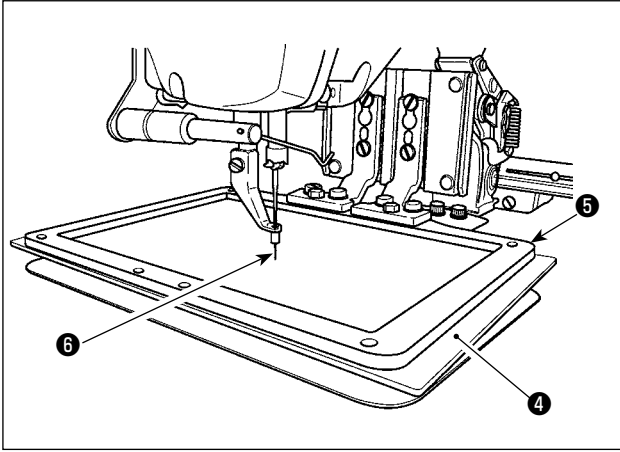
UYARI:

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

(1) Parça tutucu yüksekliği (S tipi)



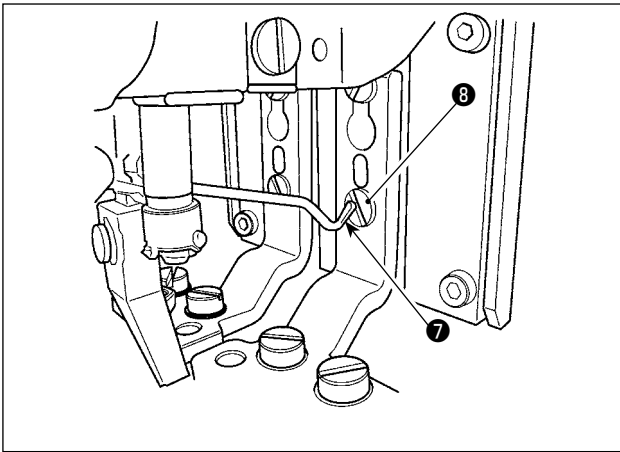
- 1) Transport braketinin ① sağ ve sol tarafına yerleştirilmiş olan tespit vidalarını ② gevşetin. Kumaş baskı ayağı takozunun ③ B yönüne alınması, taşıyıcı kalıbın yüksekliğini artırır.
- 2) Taşıyıcı kalıbın yüksekliğini ayarladıktan sonra, tespit vidasını ② sağlam biçimde sıkın.



Plastik parça tutucu ④ eğer besleme çerçevesinin ⑤ üzerine yerleştirilmiş ve teslimat sırasında parça tutucu yüksekliği hala fabrika ayarlarındaysa, iğne ucu ⑥ plastik parça tutucuya ④ engel olabilir. Engel olmasını önlemek için, parça tutucu yüksekliğini ayarlayarak azaltın ya da besleme çerçevesini ⑤ elle aşağıda tutarak plastik parça tutucusunu ④ ayarlayın.



- 3) Parça tutucu yüksekliğini ayarlamak vb. için besleme braketini ön ucuna doğru hareket ettirildiye, makineye giden enerji KAPALI konumdayken tokatlayıcının ⑦ üst ucu parça tutucu ayağı tespit vidasının ⑧ tepesine çarpar. Bu konuda dikkatli olun. Dikiş makinesine giden enerji AÇIK konumdayken, besleme braketini X-Y hareket aralığında dolaşırken tokatlayıcının ⑦ üst ucu ile parça tutucu ayağı tespit vidasının ⑧ tepesi birbirine engel olmaz.

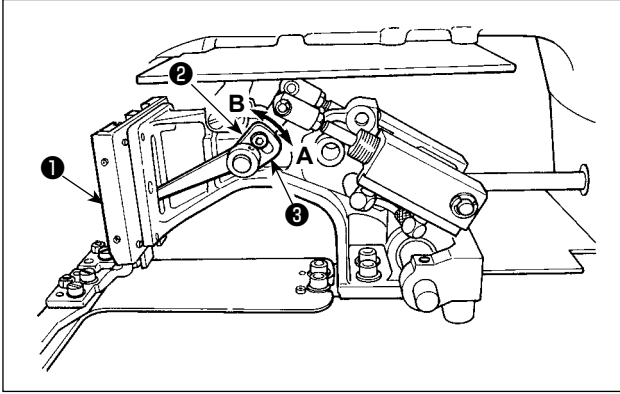


(2) Parça tutucu yüksekliği (L tipi)



UYARI:

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



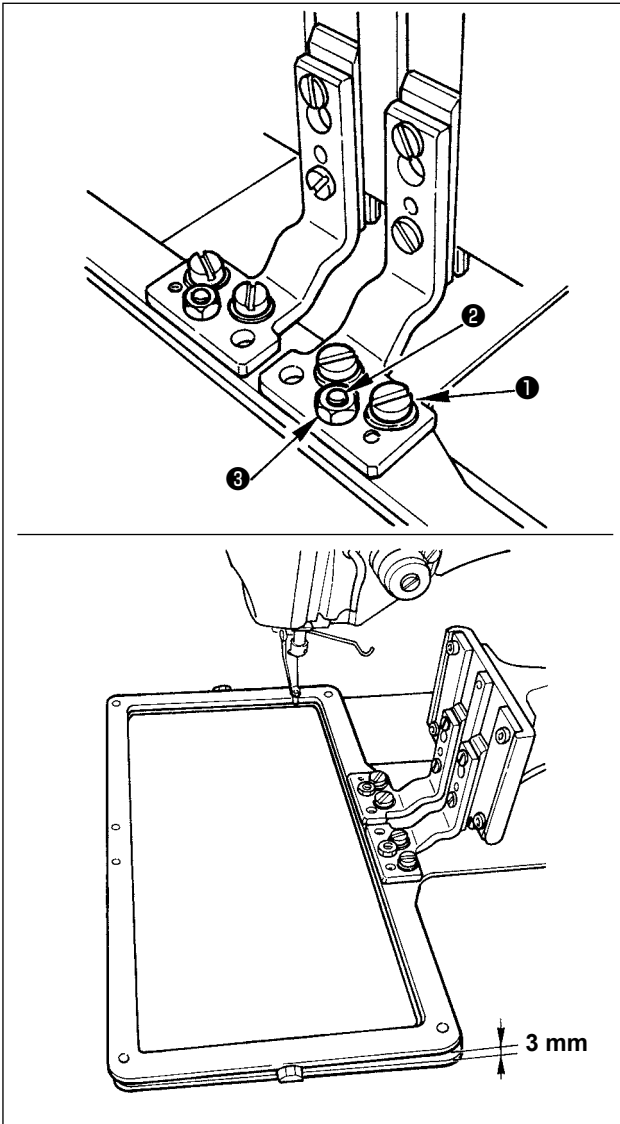
- 1) Transport braketinin ① sağ ve sol tarafına yerleştirilmiş olan tespit vidalarını ② gevşetin. Kumaş baskı ayağı takozunun ③ B yönüne alınması, taşıyıcı kalıbın yüksekliğini arttırır.
- 2) Taşıyıcı kalıpnın yüksekliğini ayarladıktan sonra, tespit vidasını ② sağlam biçimde sıkın.

(3) Parça tutucu açısı (1306L tipi hariç tüm modeller)



UYARI:

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



Besleme çerçevesi boğaz plakasına paralel ise, besleme çerçevesinin ön tarafındaki basınç düşebilir. Sonuç olarak, besleme çerçevesinin ön tarafı arka tarafından çok az aşağıda olacak şekilde besleme çerçevesinin eğimini ayarlayın.

- 1) Vida ① ve somunu ③ gevşetin. Ayar vidasını ② saat yönünde çevirirseniz besleme çerçevesinin ön tarafı alçalır.
- 2) Açığı ayarladıktan sonra vidayı ① ve somunu ③ sıkın.

Besleme çerçevesi aşırı yatık ise, besleme çerçevesinin yukarı çıkamaması gibi sorunlar çıkabilir.



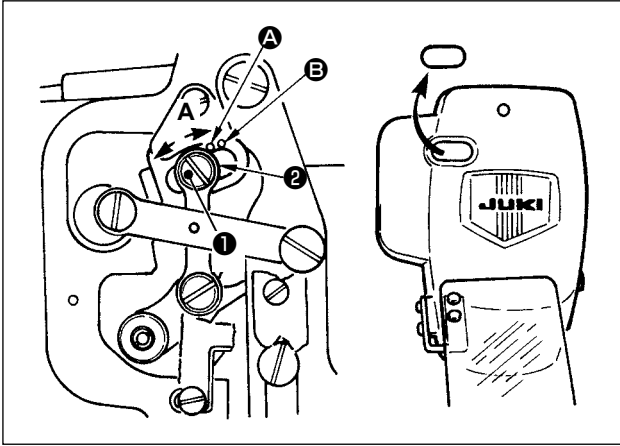
Ayar için referans olarak, besleme çerçevesinin ön ucu boğaz plakası yüzeyine ulaştığı zaman, besleme çerçevesinin arka ucunun boğaz plakası yüzeyinden yaklaşık 3 mm yukarıda olması gerekir.

1-4. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması



UYARI:

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



* Önce elektriği AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.

- 1) Kapağın çıkartılması
- 2) İğne milinin en alt konuma (alt ölü nokta) inmesi için volan kasnağı elinizle çevirin.
- 3) Menteşenin vidasını ① gevşetin ve hareket mesafesini (strok) arttırmak için A yönüne doğru alın.
- 4) İşaret noktası A ile pulun ② dış çemberinin sağ tarafı aynı hizaya geldiği zaman, orta baskı ayağının dikey hareket mesafesi (strok) 4 mm olur. İşaret noktası B pulun dış çemberinin sağ tarafı ile aynı hizaya geldiği zaman ise; dikey hareket mesafesi 7 mm olur. (Orta baskı ayağının dikey hareket mesafesi, fabrikadan teslimat sırasında 4 mm olarak ayarlanmıştır.)



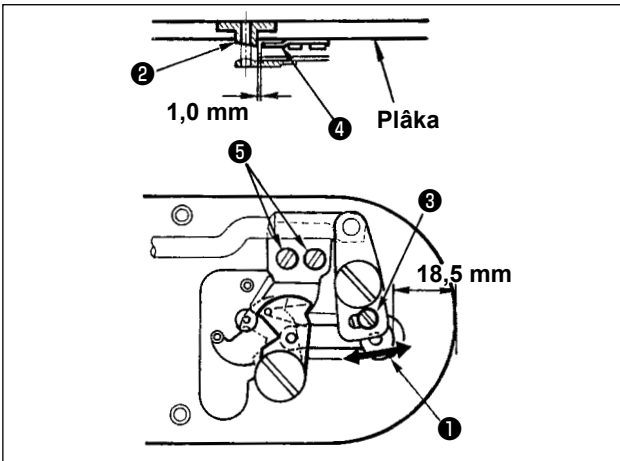
Plâkadaki lâstik tapayı çıkartarak, plâkayı yerinden çıkartmadan ayar işleminin gerçekleştirilmesi mümkün olur.

1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak



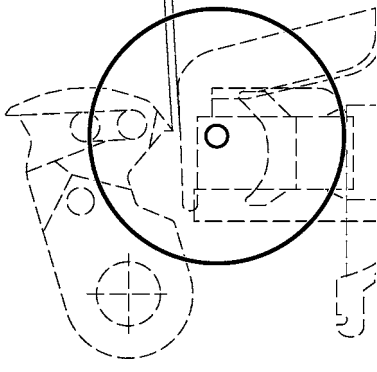
UYARI:

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



- 1) Ayar vidasını ① gevşetin ve plâkanın ön kenarı ile iplik kesici küçük kolunun ③ üst ucu arasındaki mesafeyi; 18,5 mm olacak şekilde ayarlayın. Ayarlamak için, hareketli bıçağı ok yönüne alın.
- 2) Tespit vidasını ⑤ gevşetin ve iğne delik kılavuzu ② ile sabit bıçak ④ arasındaki mesafeyi 1,0 mm olarak ayarlayın. Ayarlamak için, sabit bıçağı kaydırın.

0,5 mm ya da daha fazla



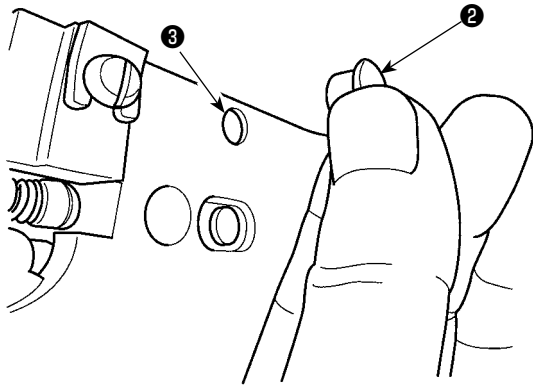
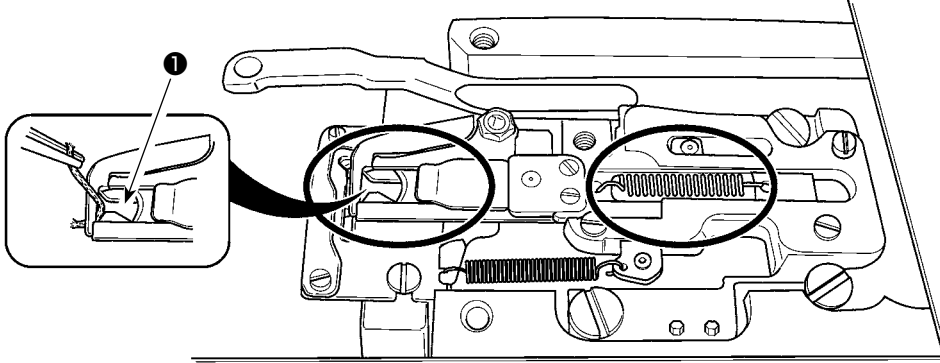
Başlangıç noktasına döndükten sonra, hareketli bıçağın üst ucuyla üst iplik kelepçesinin üst ucu arasında 0,5 mm ya da daha fazla boşluk olduğunu onaylamak üzere IP paneldeki HAZIRLA tuşuna basın. 0,5 mm ya da daha fazla boşluk sağlanamazsa, belirtilen boşluğu garanti etmek için hareketli bıçağın konumunu $18,5 \pm 0,5$ mm arasında ayarlayın.

1-6. İğne ipliği kavrama cihazı



UYARI:

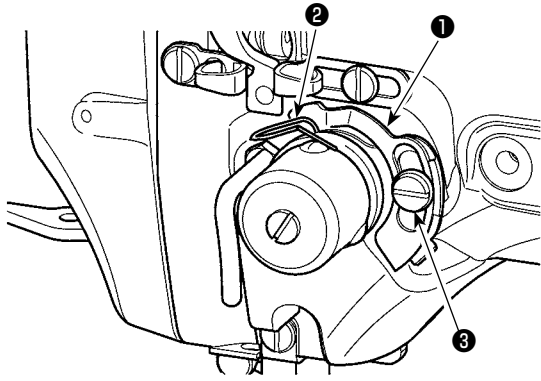
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



İplik, iplik kavrama elemanının üst ucu ❶ tarafından yakalandığı zaman, iplik kavrama elemanı işlemi tamamlayamaz ve bu durum dikiş başlangıcında sorunlara yol açar. Çembere alınarak işaretlenmiş yerlerinde atık iplik ve hav birikeceği için, plâkayı düzenli aralıklarla çıkartın ve tamamen temizleyin.

İplik atıkları ve tiftik, daire içinde gösterilen bölgelerde toplanma eğilimi gösterir. Dolayısıyla boğaz plakasını ve lastik tapayı ❷ çıkarıp delikten ❸ hava üfleyerek bu bölgelerin düzenli olarak temizlenmesi gerekir.

1-7. İplik kopması algılama plâkası

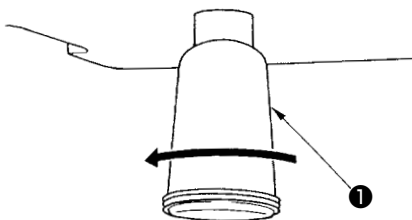


- 1) İplik kopması algılama plâkasını ❶ ; daima iğne ipliği yerinden çıktığı takdirde iplik verici yayına ❷ temas edecek şekilde ayarlayın. (Gevşeklik: Yaklaşık 0,5 mm)
- 2) İplik verici yayı ❷ hareket mesafesinin değiştiği her durumda, iplik kopması algılama plâkasının ❶ yeniden ayarlandığından emin olun. Bu ayarı yapmak için tespit vidalarını ❸ gevşetin.



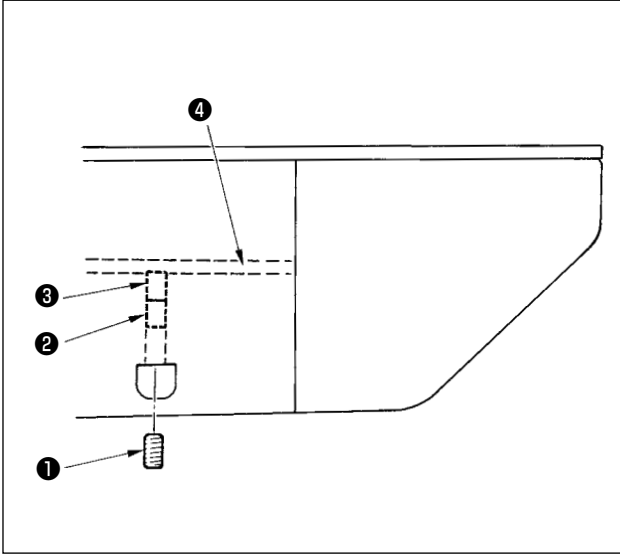
İplik kopması algılama plâkasını ❶ ayarlarken, iplik verici yayı ❷ dışında çevredeki metal parçalardan hiçbirisine temas etmemesine çok dikkat edin.

1-8. Atık yağın boşaltılması



Polietilen yağ haznesi ❶ yağla dolduğu zaman, polietilen yağ haznesini ❶ yerinden çıkartın ve içindeki atık yağı boşaltın.

1-9. ağanoz yağ besleme miktarı



- 1) Tespit vidasını ① sokn ve çıkartın.
- 2) Ayar vidasının içeri doğru ② alınması, yağ borusundaki yağ miktarını arttırır, sola doğru ④ çevrilmesi azaltır.
- 3) Ayar işlemine tamamladıktan sonra, tespit vidasını ① yerine takın ve sıkın.

1. Standart teslimat sırasında yağ miktarı ayar vidasını yerine ③ hafifçe sıkılmış ve 4 tur geri alınmıştır.



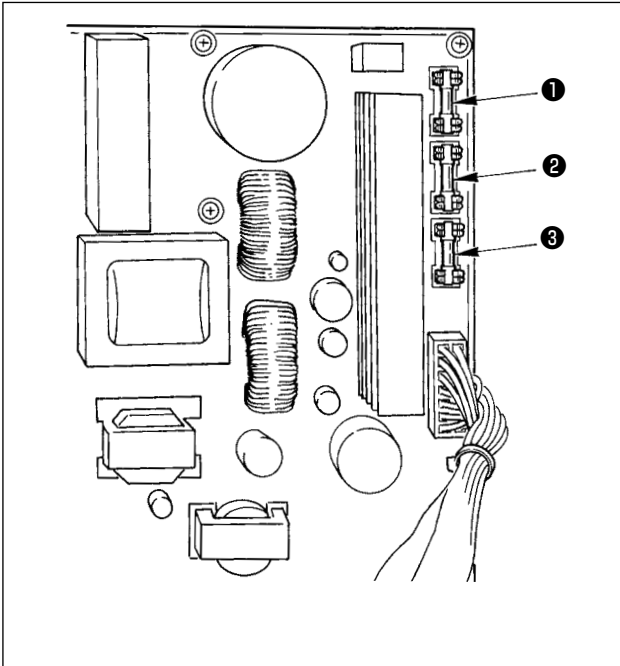
2. Yağ miktarını azaltırken, başlangıçta vidayı çok fazla içeri almayın. Vida içeri vidalanmış ③ ve 2 tur geri alınmış durumdayken, yağlama durumunu yarım gün boyunca gözlemleyin. Yağlama miktarının çok düşmesi, çağanozun aşınmasına yol açar.

1-10. Sigortanın değiştirilmesi

UYARI:



1. Elektrik çarpmasından korunmak için; kontrol kutusunun kapağını açmadan önce kesinlikle elektrik şalterini KAPATIN ve en az BEş DAKİKA BEKLEYİN.
2. Elektrik kutusunun kapağını açmadan önce elektrik şalterini KAPATMAK ve gereken süreyi BEKLEMEK konusunda ASLA HATA YAPMAYIN! Yanık sigortanın yerine, belirtilen kapasitede yeni sigorta takın.



Makinede, aşağıda belirtilen  tip sigorta kullanılmıştır:

- ① Palslı motor besleme voltaj koruması için 5 Amper (gecikmeli sigorta)
- ② Solenoid valf ve palslı motor besleme voltaj koruması için 3,15 Amper (gecikmeli sigorta)
- ③ Kumanda besleme voltaj koruması için; 2 Amper (normal sigorta)

1-11. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi

- * Aşağıda belirtilen hata mesajları gösterildiği takdirde veya yılda en az bir kere (hangisi önce gelirse) gres yağını yenileyin.

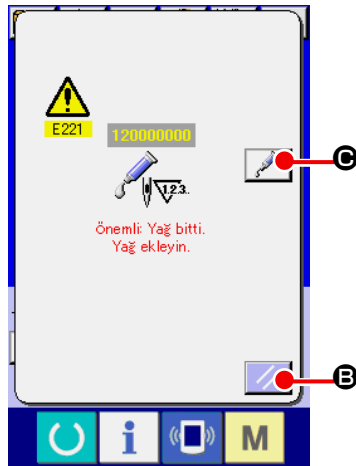
Dikiş makinesinin temizlenmesi gibi nedenlerle gres yağı azaldığı zaman mutlaka gres ilave edin.



Dikiş makinesiyle belli sayıda dikiş dikildikten sonra, "E220 Yağlama uyarısı" hata mesajı görülür. Bu ekran görünümü, belirlenen yerlere yağ ilave zamanının geldiğini operatöre bildirir. Bu noktalara yağ ilave ederken mutlaka aşağıdaki yağları kullanın. Ardından U245 bellek anahtarını çağırın, TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın ve İLMEK SAYISI **D** değerini "0" olarak ayarlayın.

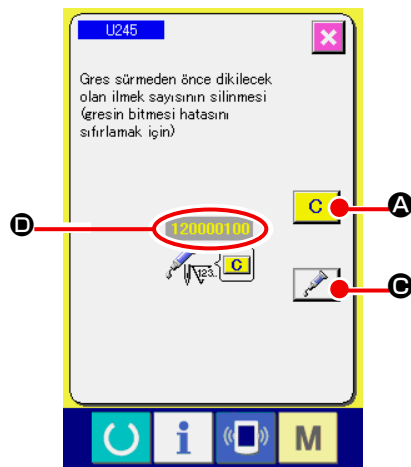
"E220 Yağlama uyarısı" hata mesajı ekranda görüldükten sonra dahi, SIFIRLAMA düğmesine **B** basıldığı zaman hata mesajı kalkar ve dikiş makinesi kullanılmaya devam edilebilir. Ancak daha sonra güç her AÇIK konuma getirildiğinde "E220 Yağlama uyarısı" hata mesajı ekranda izlenir.

Ayrıca E220 Numaralı hata mesajı ekranda görüldükten sonra yağlama yapmadan makineyi kullanmaya belli bir süre devam edilirse, "E221 Yağlama hatası" mesajı ekranda görülür ve SIFIRLAMA düğmesine basılsa bile hata mesajı kaldırılamayacağı için dikiş makinesi çalışmaz.



"E221 Yağlama hatası" mesajı ekranda görüldüğü zaman, aşağıda belirtilen noktalara mutlaka yağ ilave edin. Ardından U245 bellek anahtarını çağırın, TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın ve İLMEK SAYISI **D** değerini "0" olarak ayarlayın.

Belirtilen noktalara yağ ilave etmeden SIFIRLAMA düğmesine **B** basılırsa, daha sonra güç her AÇIK konuma getirildiğinde "E221 Yağlama uyarısı" hata mesajı ekranda izlenir ve dikiş makinesi çalışmaz. Bu konuda dikkatli olun.



1. Belirtilen noktalara yağ ilave edildikten sonra İLMEK SAYISI **D** değeri "0" olarak değiştirilmezse, E220 ya da E221 hata mesajı ekranda görülmeye devam eder. Ekranda E221 hata mesajı görüldüğü zaman dikiş makinesi çalışmaz. Bu konuda dikkatli olun.
2. Her ekranda YAĞ SÜRME YERİ EKRAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine **C** basıldığı zaman, panel ekranında yağ sürme yeri doğrulanabilir. Ancak yağ sürmeden önce gücü mutlaka KAPALI konuma getirin.

(1) Özel gres kullanılan yer

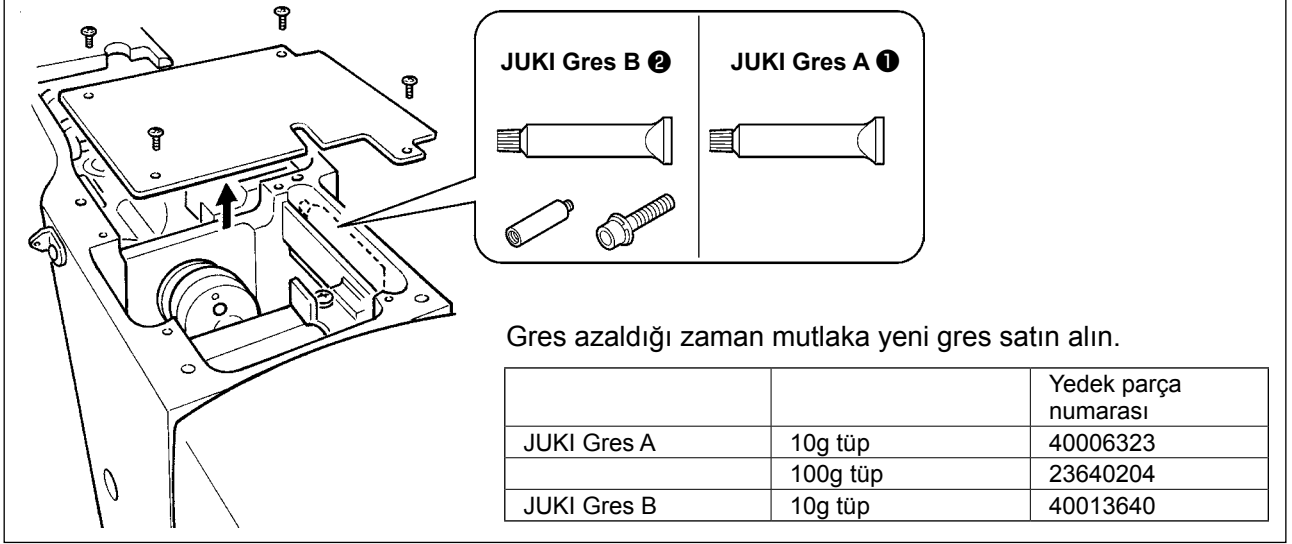
Şekilde gösterilen konum için iki farklı JUKI Gres A ① ve B ② ve JUKI Gres B için özel kavrama ve tespit vidası temin edilmektedir. Greslenen yerlere periyodik olarak tekrar gres ilave edin (panelde gresin bittiğini belirten E220 numaralı uyarı görüldüğü zaman ya da yılda bir kez ilave edin).

Dikiş makinesinin temizlenmesi gibi nedenlerle gres yağı azaldığı zaman mutlaka gres ilave edin.



A ve B greslerini karıştırarak kullanmayın. Mutlaka belirtilen gres yağını kullanın.

JUKI Gres B kullanırken gres doldurma kavraması ve tespit vidası kullanılmalıdır. Bu parçalar JUKI Gres A için kullanılmamalıdır.



Gres azaldığı zaman mutlaka yeni gres satın alın.



UYARI:

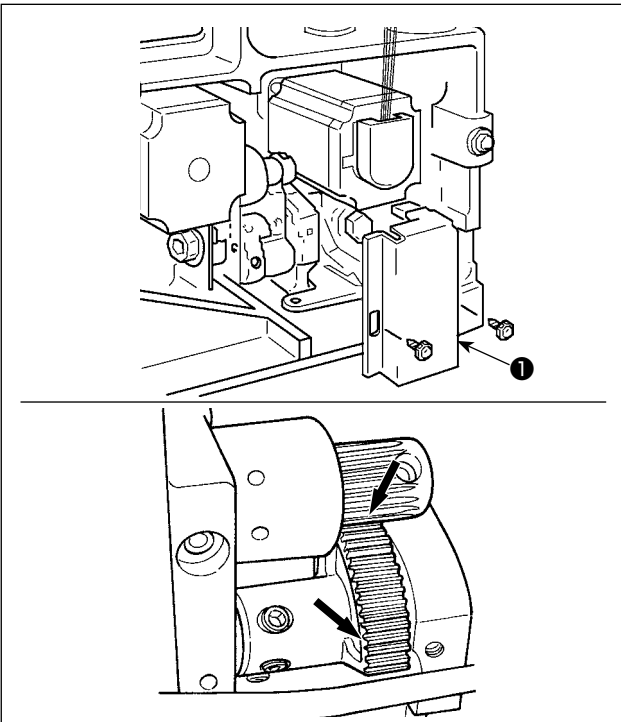
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin. Ayrıca işlemden önce çıkarılmış olan kapağı tekrar yerine koyun.

(2) JUKI Gres A sürülecek noktalar



A gres tüpü kullanın (parça numarası: 40006323); bu ürün, aşağıda belirtilenlerin dışındaki noktalara gres ilave etmek için cihazla birlikte temin edilmektedir. Belirtilenden başka gres kullanılırsa, ilgili parçalar hasar görebilir.

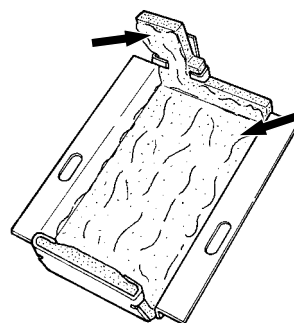
■ Salınımlı mil dişlisi kısmına gres eklenmesi



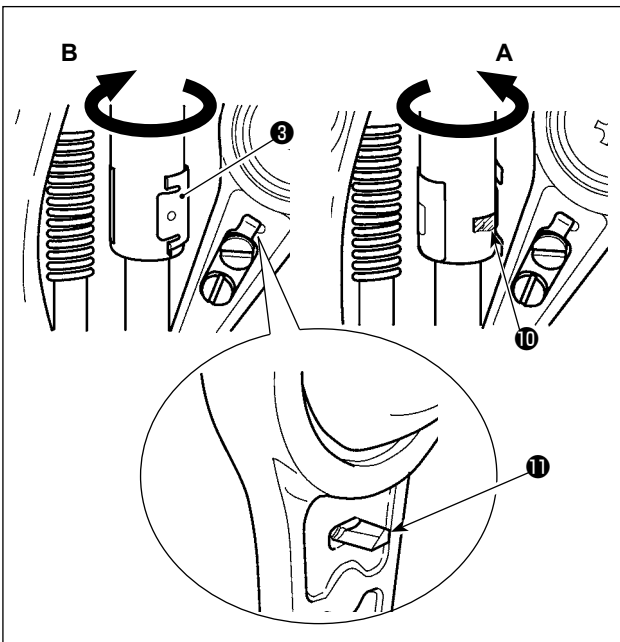
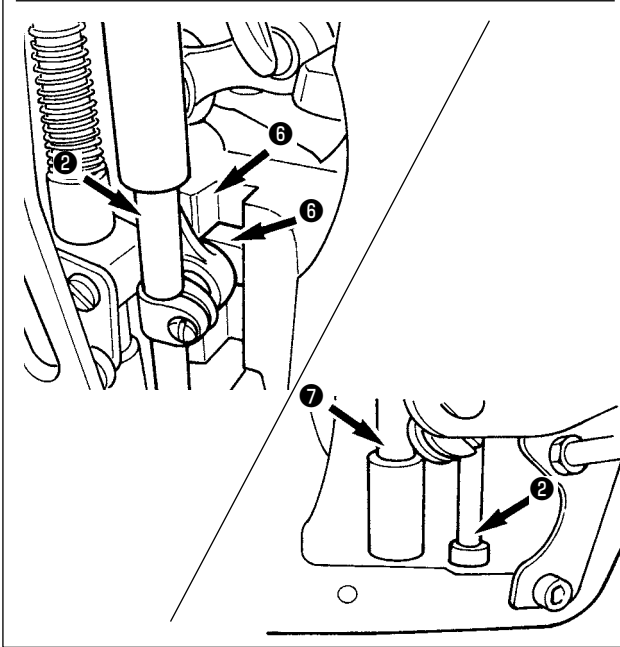
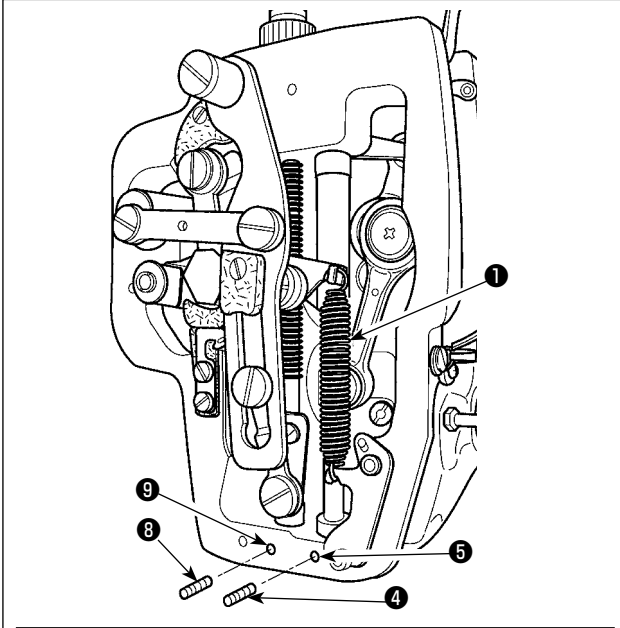
- 1) Makine kafasını yatırıp gres kapağını ① çıkarın
- 2) JUKI Gres A'yı salınımlı milin çark kısmına ve çığanoz tahrik milinin çevresine sürün.
- 3) Ayrıca gres kapağının ① keçe yüzeyine JUKI Gres A sürün.



Temizlik, hava üfleme gibi nedenlerle gres azaldığı zaman mutlaka tekrar gres sürün.



■ İğne mili üst ve alt burç kısmına, kayar blok kısmına ve ara baskı ayağı alt burç kısmına gres eklenmesi



- 1) Ara baskı ayağı yardımcı yayı B ❶ çıkarmak için çerçeve kapağını açın.
- 2) İğne milinin ❷ çevresine JUKI Gres A sürün. İğne milinin her tarafına gres sürmek için dikiş makinesini elinizle çevirin. Gres girişinden gres eklemek için, iğne mili üst burç gres kapağını ❸ A oku yönünde çevirin. Bu işlemi tamamladıktan sonra, başlangıç konumuna döndürmek üzere iğne mili üst burç gres kapağını B oku yönünde çevirin. İğne mili alt burç gres deliğindeki tespit vidasını ❹ sökün. ❺ deliğinden JUKI Gres A koyun ve burcun içini gresle doldurmak için tespit vidasını ❹ sıkın.
- 3) Ayrıca kayar bloğun yiv kısmına ❻ JUKI Gres A sürün.
- 4) Ara baskı ayağı milinin ❼ çevresine JUKI Gres A sürün. Ara baskı ayağı mil burcu gres deliğindeki tespit vidasını ❽ sökün. Giriş yerinden ❾ JUKI Gres A koyun. Burcun içini JUKI Gres A ile doldurmak için vidayı ❽ sıkın.

1. Çerçevenin içindeki iğne milinin çevresine sürülen gresi silmeyin. Temizlik, hava üfleme gibi nedenlerle gres azaldığı zaman mutlaka tekrar gres sürün.
2. Dikiş makinesini çalıştırırken, gres girişini ❿ kapamak için iğne mili üst burç gres kapağını B yönünde çevirin.
3. İğne mili krank kolunun arka yüzünde keskin kenarlı bir çıkıntı ❶❶ vardır. Bu çıkıntıya dikkat edin. Gresleme işlemi sırasında parmaklarınızı iğne mili krank kolunun arka yüzüne kesinlikle değdirmeyin.

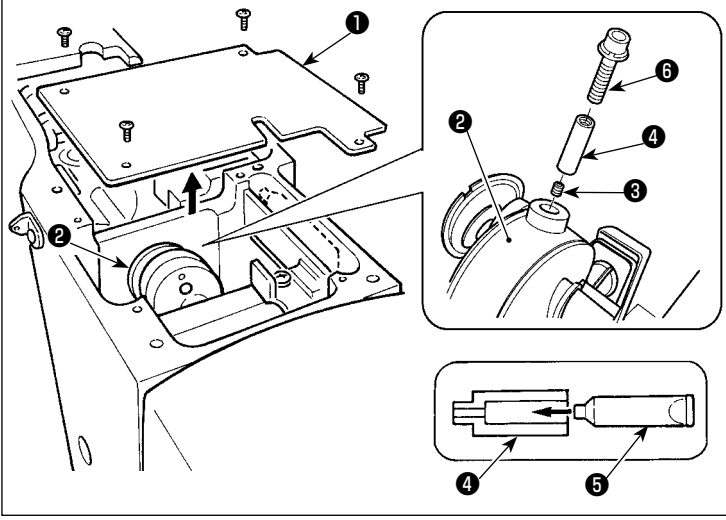


(3) JUKI Gres B sürülecek noktalar



B gres tüpü kullanın (parça numarası: 40013640); bu ürün, aşağıda belirtilenlerin dışındaki noktalara gres ilave etmek için cihazla birlikte temin edilmektedir. Belirtilenden başka gres kullanılırsa, ilgili parçalar hasar görebilir.

■ Eksantrik kam kısmına gres eklenmesi

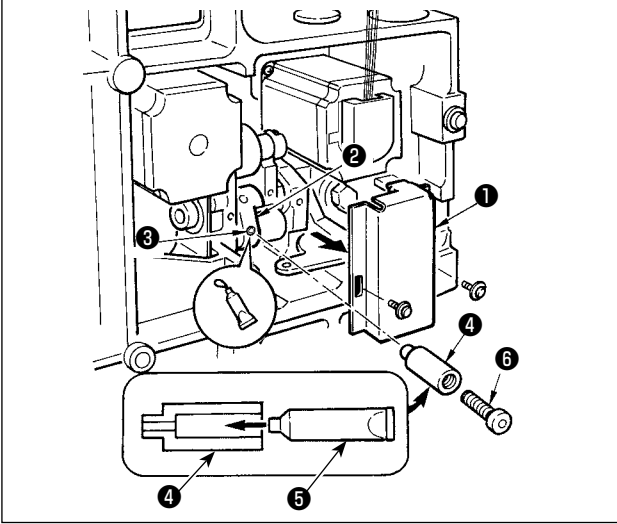


- 1) Krank kolu kapağını **1** açın.
- 2) Krank kolunun **2** çevresindeki gres giriş kapağından tespit vidasını **3** çıkarın.
- 3) JUKI Gres B tüpünü **5** kullanarak kavramayı **4** gresle doldurun.
- 4) Kavramaya gres ilave etmek için üniteyle birlikte temin edilen gömme başlı vida **6**.
- 5) Gres ekledikten sonra, çıkarılmış olan tespit vidasını **3** iyice sıkın.



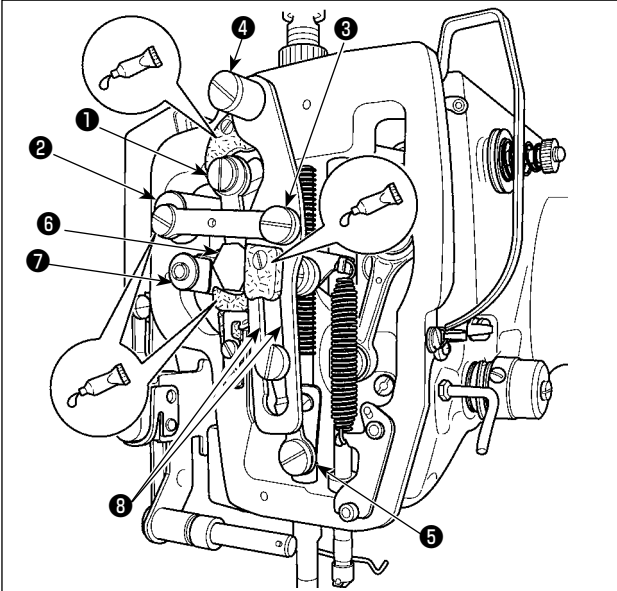
Dikiş makinesinin ana milini döndürürken gres ilave edilerek, eksantrik kam kısmına yeterli gres doldurulabilir.

■ Salınlı mil pim kısmına gres eklenmesi



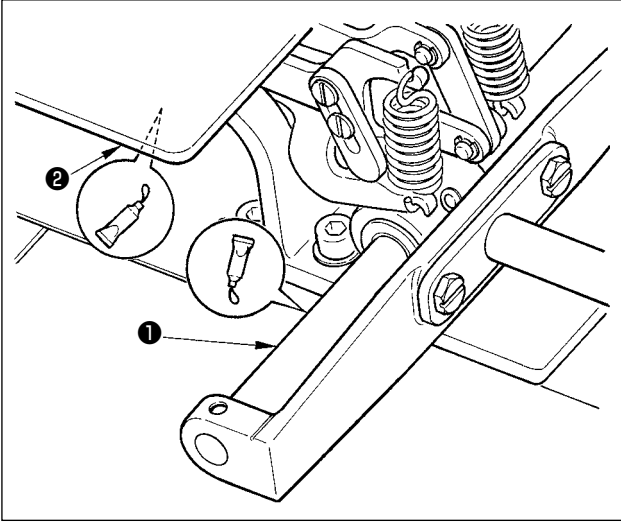
- 1) Makine kafasını yatırın ve gres yağı kapağını **1** çıkartın.
- 2) JUKI Gres B tüpünü **5** kullanarak, üniteyle birlikte temin edilen kavramaya **4** gres doldurun.
- 3) Salınlı dişlisinin **2** tespit vidasını **3** sökün ve rakoru **4** vidanın deliğine vidalayın.
- 4) Kavramaya JUKI Gres B ilave etmek için üniteyle birlikte temin edilen gömme başlı vida **6**.
- 5) Gres yağını bastıktan sonra, çıkartılan tespit vidasını **3** yerine takın ve sağlam biçimde sıkın.

■ Plâka bölümünün gres yağı ile yağlanması



- 1) Plâka kapağını çıkartın.
- 2) Keçe kısımlarına (3 yerde), çevresel omuzlu vidaya, **1** ve **7** dayanak noktalarına ve kılavuz yiv kısmına **8** JUKI Gres B ekleyin.

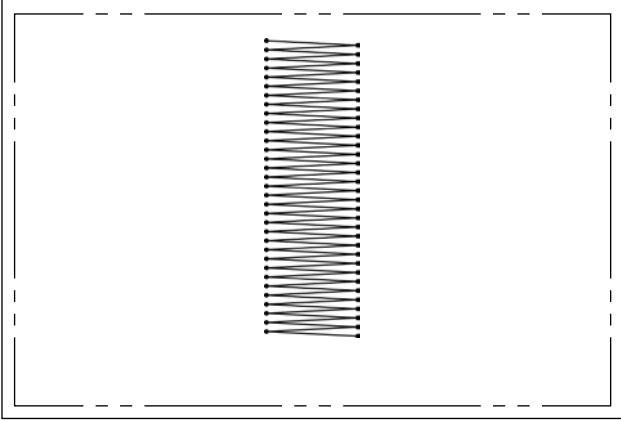
■ X kılavuz mil rulmanının gres yağı ile yağlanması



- 1) X kılavuz mil ① üzerine ve baskı ayağı plakasına ② JUKI Gres B sürün.

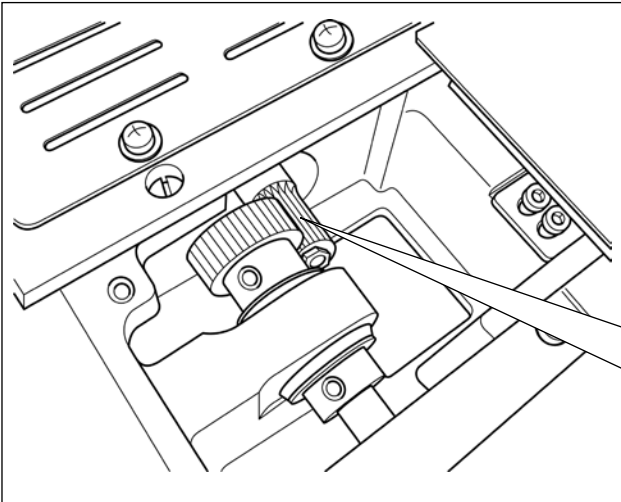
(4) Diğer bölümlere gres sürülmesi

■ X-besleme dişlisi kısmına gres eklenmesi



Dikiş makinesi eğer soldaki şekilde gösterildiği gibi sürekli geri besleme dikiş yapılan bir dikiş şekli için kullanılırsa, besleme dişlisinin üzerindeki gres film tabakası biter. Besleme dişlisinin üzerinde gres filminin kalıcı olması için aşağıdaki iki işlemi uygulayın.

- ① (1) Dişli kısmına yaklaşık ayda en az bir kez, JUKI'nin belirlemiş olduğu TEMPLEX N2 (JUKI parça numarası: 13525506) gres ekleyin.
- ② (1) Makineyi, tutucu düzeltme modu (U91) aktif iken kullanın. Bir başka önleyici tedbir, makineyi AÇIK konuma getirmeden önce besleme dişlisine elle bir tam strok yaptırmaktır; böylece gres dağılarak dişlinin bütün diş yüzeyini bir gres film tabakası kaplar.



Şekilde gösterilen dikiş şekli için, dişlinin sadece bir kısmı sürekli kullanılır. Gresi, dişlinin dikişte birbirine geçen dişlerine sürün.

1-12. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)

Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
1. Punteriz başlangıcında iğne ipliği kaçıyor.	<p>① Başlangıçta dikiş kayıyor.</p> <p>② İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iğne ipliği miktarı çok kısa.</p> <p>③ Masura ipliği çok kısa</p> <p>④ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.</p> <p>⑤ İplik kavrama dengesiz (malzeme genişleme eğiliminde, iplik çok zor kayıyor, iplik kalın vs.)</p> <p>⑥ 1. Dikişteki adım çok küçük</p>	<p>○ İğne ile çağanoz arasındaki mesafeyi, 0,05 ilâ 0,1 mm olacak şekilde ayarlayın.</p> <p>○ Punteriz başlangıcındaki dikişi yavaş dikiş olarak ayarlayın.</p> <p>○ 2 numaralı iplik tansiyonu düşürme elemanının iplik tansiyonu düşürme zamanlamasını doğru biçimde ayarlayın.</p> <p>○ İplik verici yayının gerginliğini arttırın veya 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu düşürün.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu düşürün.</p> <p>○ İğne delik kılavuzu ile sabit bıçak arasındaki mesafeyi arttırın.</p> <p>○ 1. dikişteki tansiyonu düşürün.</p> <p>○ Dikiş başlangıcında 1. dikişin devir adedini (dev./dak.) düşürün. (600 ilâ 1.000 dev./dak. arası)</p> <p>○ İplik kavrama işlemi dikiş adedini, arttırarak 3 ilâ 4 dikişe çıkartın.</p> <p>○ 1. dikişteki adımı uzatın.</p> <p>○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün.</p>	<p>116</p> <p>97</p> <p>22, 23</p> <p>22</p> <p>119</p>
2. On telli veya sentetik lifli iplik ine parçalara ayrılıyor.	<p>① Çağanoz veya kaşıktaki çapak vardır.</p> <p>② İğne delik kılavuzu çapaklıdır.</p> <p>③ İğne, ara baskı ayağına çarpıyor.</p> <p>④ Çağanoz yatağının kanalında, lifli hav birikmiştir.</p> <p>⑤ İğne ipliğinin tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑥ İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑦ Sentetik lifli iplik, iğnedeki aşırı ısınma nedeniyle erimektedir.</p> <p>⑧ İpliği alırken, iğnenin ucu ipliği parçalamaktadır.</p>	<p>○ Dışarı çıkartın ve yağ taşı kullanarak veya keçeyle tutarak çapakları giderin.</p> <p>○ Keçeyle temizleyin veya yenileyin.</p> <p>○ Ara baskı ayağının konumunu düzeltin.</p> <p>○ Çağanozu yerinden çıkartın ve çağanoz yatağının kanalında biriken lifli havı tamamen temizleyin.</p> <p>○ İğne ipliğinin tansiyonunu azaltın.</p> <p>○ Tansiyonu düşürün.</p> <p>○ Silikon yağ kullanın</p> <p>○ İğne milinin yüksekliğini, üzerindeki gömme ayar çizgisinin yarım kalınlığı ilâ tam çizgi kalınlığı kadar aşağı indirin.</p> <p>○ İğne ucunda körleşme ve çapaklanma olup olmadığını kontrol edin.</p> <p>○ Top uçlu iğne kullanın.</p>	<p>23</p> <p>22</p> <p>23</p> <p>129</p>
3. İğne çok sık kırılıyor.	<p>① İğne eğilmiştir.</p> <p>② İğne, ara baskı ayağına çarpıyor.</p> <p>③ İğne, kumaşa göre çok incedir.</p> <p>④ Sürücü, iğneyi çok fazla eğmektedir.</p>	<p>○ Eğilen iğneyi değiştirin.</p> <p>○ Ara baskı ayağının konumunu düzeltin.</p> <p>○ Kumaşa uygun olan daha kalın bir iğne ile değiştirin.</p> <p>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</p>	<p>19</p> <p>23</p> <p>116</p>
4. İplik kesilmiyor. (Sadece masura ipliği)	<p>① Sabit bıçak kördür.</p> <p>② İğne delik kılavuzu ile sabit bıçak arasındaki fark yeterli değildir.</p> <p>③ Hareketli bıçak yanlış konumdadır.</p> <p>④ Son dikiş atlanıyor.</p> <p>⑤ Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.</p> <p>⑥ Kumaşta gevşeklik</p>	<p>○ Sabit bıçağın değiştirin</p> <p>○ Sabit bıçağın eğimini arttırın.</p> <p>○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.</p> <p>○ İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı düzeltin.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın.</p> <p>○ Son dikişteki orta baskı ayağı yüksekliğini düşürün.</p>	<p>119</p> <p>116</p>

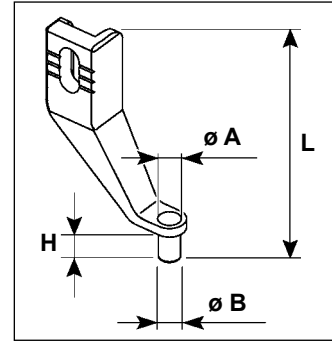
Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
5. Çok sık dikiş atlatma görülüyor	<ol style="list-style-type: none"> ① İğnenin ve mekiğin hareketleri, doğru biçimde senkronize edilmemiş. ② İğne ile çağanoz arasındaki mesafe çok fazladır. ③ İğne eğilmiştir. ④ Kaşık, iğneyi çok fazla eğmektedir. ⑤ İplik kesme işleminden sonra kalan iplik çok uzun. (Dikiş başlangıcından itibaren 2. ilmekten 10. ilmeğe kadar ilmek atlaması halinde) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ Eğilen iğneyi değiştirin. ○ Kaşığı doğru konuma alın. ○ İplik alıcı yay basıncını azaltın ya da 1 numaralı iplik gerginliği kumandasının uyguladığı iplik gerginliğini arttırın. 	116 116 19 116 22, 23
6. İğne ipliği, kumaşın yanlış tarafından dışarıya çıkıyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① İğne ipliğinin tansiyonu yeterince yüksek değildir. ② Tansiyon bırakma mekanizması doğru biçimde çalışmamaktadır. ③ İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok fazladır. ④ Dikiş adedi çok azdır. ⑤ Dikiş uzunluğu çok kısadır (İğne ipliğinin ucu, dikilen kumaşın yanlış tarafından dışarı çıkmaktadır). ⑥ Dikiş adedi çok azdır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğne ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ Punteriz sırasında 2 numaralı tansiyon diskinin bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin. ○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın. ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ İplik kavramayı KAPATIN. ○ İplik kavramayı KAPATIN. ○ Deliği baskı ayağındakinden daha büyük olan alt plâkayı kullanın. 	22 22
7. 1. dikişin ipliği, kumaşın yüzünden dışarı çıkıyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① 1. dikişte dikiş atlatılıyor. ② Kullanılan iğne ve iplik, orta baskı ayağının iç çapına göre çok kalındır. ③ İğneye göre orta baskı ayağının konumu doğru değildir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Çağanoz zamanlamasını, 1/2 dikiş daha hızlı ayarlayın. ○ Orta baskı ayağı iç çapını genişletin. ○ Orta baskı ayağı ile iğne arasındaki eksen kaçıklığını ayarlayın ve iğnenin, orta baskı ayağının merkezine girmesini sağlayın. 	
8. İplik kesme işlemi sırasında iplik kopuyor	<ol style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçak yanlış konumdadır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. 	119
9. İplik kavrama elemanı, iğne ipliğine takılıyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok uzundur. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanını sıkın ve iğnede kalan ipliğin uzunluğunu 40 ilâ 50 mm olacak şekilde ayarlayın. 	26
10. İğne ipliğinin uzunluğu dengesiz.	<ol style="list-style-type: none"> ① İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İplik verici yayının tansiyonunu arttırın. 	23
11. İğne ipliğinin boyu kısalıyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonu çok düşüktür. ② İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir. ③ İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür ve hareketi düzensizdir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın. ○ İplik verici yayının tansiyonunu düşürün. ○ İplik verici yayının tansiyonunu yükseltin ve hareket mesafesini gereken şekilde arttırın. 	22 23
12. Dikiş başlangıcındaki 2. dikiş masura ipliği düğüm bölümü, kumaşın yüzünde kalmaktadır.	<ol style="list-style-type: none"> ① Masura fazla boşluklu dönmektedir. ② Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür. ③ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün. ○ İplik kavramayı KAPATIN. 	119 22
13. Tokatlama çalışmıyor. (Yerine getirme arızalı)	<ol style="list-style-type: none"> ① Son iğne girişi, dikiş başlangıcındaki iğne girişinin aynısıdır ve iplik ile kumaşın direnci fazladır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğne giriş noktasını, son iğne noktasına alın. 	

2. İSTEĞE BAĞLI

2-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu

Kullanılan iğne		İğne deliği kılavuzu	
Boyut	Parça numarası	İğne delik çapı	Uygulama
#09 ile #11 arasında	B242621000C	ø 1,6	Örgü için (OP)
#11 ile #14 arasında *1	B242621000A	ø 1,6	Hafif ve orta ağırlıktaki malzemeler için (S tipi)
#14 ile #18 arasında *2	B242621000B	ø 2,0	Orta ağırlıktaki ve ağır malzemeler için (H tipi)
#18 ile #21 arasında	B242621000D	ø 2,4	Ağır malzemeler için (OP)
	B242621000F	ø 3,0	
#22 ile #25 arasında	B242621000G	ø 3,0 (kontra delikli)	Çok ağır malzemeler için (OP)
#18 ile #25 arasında	B242621000H	ø 3,0 (merkezden kaçık delikli)	İlmeç atlamasını önlemek için ağır malzemelerde (OP)

Kullanılan iğne		Ara baskı	
Boyut	Parça numarası	Boyut (øA x øB x H x L)	
#09 ile #11 arasında	B1601210D0E (OP)	ø 1,6 x ø 2,6 x 5,7 x 37,0	
#11 ile #14 arasında *1	40023632 (Standart)	ø 2,2 x ø 3,6 x 5,7 x 38,5	
#14 ile #18 arasında *2	B1601210D0FA (OP)	ø 2,2 x ø 3,6 x 8,7 x 41,5	
#18 ile #21 arasında	B1601210D0BA (OP)	ø 2,7 x ø 4,1 x 5,7 x 38,5	
#22 ile #25 arasında	B1601210D0CA (OP)	ø 3,5 x ø 5,5 x 5,7 x 38,5	
#18 ile #25 arasında			



* 1: Takılı standart iğne (DP x 5 #14)

* 2: Takılı standart iğne (DP x 17 #18)

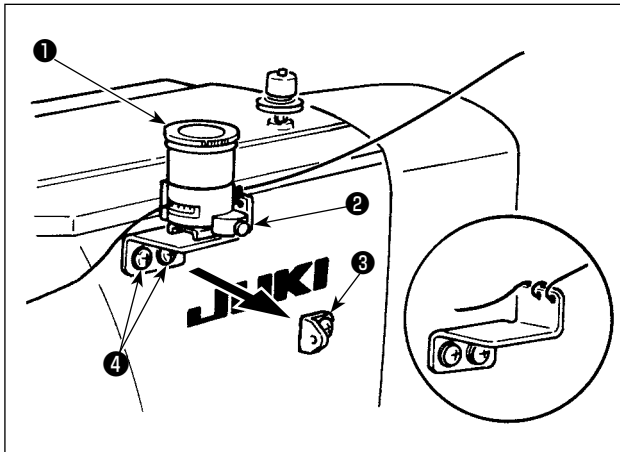
- S tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #80 ile #20 arasında
- H tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #50 ile #02 arasında
- (OP), isteğe bağlı anlamındadır.

2-2. Silikon yağ haznesi



UYARI:

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



1 numaralı iplik alma kılavuzunu 1'i ❸ çıkarın ve silikon depo tabanını ❷ sabitleyin.

Silikon yağ haznesini ❶ (B3532223C00) mıknatısından yararlanarak yapıştırın.

1. İplik silikon yağ haznesinin tabanında ❷ (B2535210000) zor bükülüyorsa, ipliği ters yönde sarın.



2. Silikon yağ haznesini yerine tespit etmek için, iki adet M4 ❸ vida kullanın.

(Tavsiye edilen vida parça numarası: SM4040855SP)

2-3. Bar kod okuyucu



UYARI :

- Bar kod okuyucunun lazer ışığına doğrudan bakmayın. Lazer ışığı göze zarar verebilir.
- Göze doğrudan lazer ışığı tutmayın. Lazer ışığı göze zarar verebilir.
- Bar kod okuyucunun lazer ışığına optik cihaz kullanarak doğrudan bakmayın. Lazer ışığı göze zarar verebilir.



DİKKAT :

- Dikiş makinesini belirtilen sıcaklık ve nem oranı aralığında kullandığınızı kontrol edin.
- Dikiş makinesi elektriğe bağlıyken konektör takmayın/sökmeyin.

Bar kod fonksiyonu, kaset tanımı vb. uygulamalarda bar kodu okuyarak ilgili dikiş şekline geçmeyi sağlayan bir fonksiyondur.

Bar kod okuyarak, dikiş makinesi belleğinde kullanıcıya ait 999 dikiş şekline geçilebilir ve dikiş şekli düğmesinde kayıtlı 50 dikiş verisine geçilebilir.

Bu fonksiyonu kullanmak için AMS-EN bar kod opsiyonunun (40089238) olması gereklidir.

Ayrıntılar için, AMS-EN Serisi Bar Kod Okuyucunun (isteğe bağlı olarak temin edilir) Kullanım Kılavuzu/ Parça Listesine (40089259) bakınız.

Bar kod okuyucu spesifikasyonları

2. sınıf lazer ürün

Maksimum çıktı: 1,0mW

Dalga boyu: 650nm

Emniyet standardı

JIS C 6802:2005

IEC60825-1+A2:2007