

***TÜRKÇE***

**AMS-221EN / IP-420  
KULLANMA KILAVUZU**

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

# İÇİNDEKİLER

<b>I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ</b> .....	<b>1</b>
<b>1. TEKNİK ÖZELLİKLER</b> .....	<b>1</b>
<b>2. DÜZENLEME</b> .....	<b>2</b>
<b>3. MONTAJ</b> .....	<b>3</b>
3-1. Yatak tespit civatasının sökülmesi .....	3
3-2. Güvenlik şalterinin ayarlanması .....	3
3-3. Plâka yardımcı kapağının takılması .....	4
3-4. Kumanda panelinin takılması.....	6
3-5. İplik çardağının takılması .....	6
3-6. Makine kafasının kaldırılması.....	7
3-7. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte) .....	8
3-8. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar .....	9
3-9. Göz koruyucu kapağın takılması .....	10
<b>4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI</b> .....	<b>10</b>
4-1. Yağlama.....	10
4-2. İğnenin takılması .....	11
4-3. Makineye iplik takılması .....	11
4-4. Mekiğin çıkartılması ve takılması .....	11
4-5. Masuranın takılması .....	12
4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması.....	12
4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği .....	13
4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması.....	13
<b>5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI</b> .....	<b>14</b>
5-1. Dikiş.....	14
5-2. İğne ipliği kavrama cihazı.....	15
5-3. Taşıyıcı kalıp (sol) ara durma konumunun ayarlanması (Bağımsız tahrikli, çift kademe hareket işlevli taşıyıcı kalıp) .....	17
5-4. Plastik boş plakanın kullanımı (makineyle birlikte aksesuar olarak temin edilir) (Çift kademeli hareket işlevli ayrı taşıyıcı kalıp için).....	17
<b>II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)</b> .....	<b>18</b>
<b>1. GİRİŞ</b> .....	<b>18</b>
<b>2. IP-420 KULLANIRKEN</b> .....	<b>22</b>
2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri .....	22
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler.....	23
2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi .....	24
2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi .....	26
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı .....	26
(2) Dikiş ekranı .....	28
2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi .....	30
2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi.....	32
2-7. Desen biçiminin seçilmesi .....	34
2-8. İğne giriş noktası değiştirme işleminin gerçekleştirilmesi .....	35
(1) İplik gerginliğinin ayarlanması.....	35
(2) Ara baskı ayağı yüksekliğinin ayarlanması .....	36
2-9. Geçici durma nasıl kullanılır .....	37

(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi .....	37
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi .....	38
<b>2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde .....</b>	<b>39</b>
<b>2-11. Masura ipliğinin sarılması .....</b>	<b>40</b>
(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi.....	40
(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi.....	40
<b>2-12. Sayacın kullanılması .....</b>	<b>41</b>
(1) Sayaç düzenleme yöntemi.....	41
(2) Sayaç sıfırlama yöntemi .....	43
(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir .....	43
<b>2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi .....</b>	<b>44</b>
<b>2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi.....</b>	<b>45</b>
<b>2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi .....</b>	<b>46</b>
<b>2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi.....</b>	<b>47</b>
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı .....	47
(2) Dikiş ekranı .....	49
<b>2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi.....</b>	<b>51</b>
(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması .....	51
(2) Kısa yol tuşları ile seçme .....	52
<b>2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi.....</b>	<b>53</b>
<b>2-19. Desen tuşunun kopyalanması .....</b>	<b>54</b>
<b>2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi.....</b>	<b>55</b>
<b>2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi .....</b>	<b>56</b>
(1) Desen giriş ekranı .....	56
(2) Dikiş ekranı .....	58
<b>2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi.....</b>	<b>60</b>
(1) Bileşik veri seçimi .....	60
(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması .....	61
(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi.....	62
(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi.....	62
(5) Adımların atlanmasının ayarlanması .....	63
<b>2-23. Basit çalışma modunu kullanarak .....</b>	<b>63</b>
<b>2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran: .....</b>	<b>64</b>
(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş).....	64
(2) Dikiş ekranı (tek dikiş).....	67
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş) .....	70
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş) .....	72
<b>2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi .....</b>	<b>74</b>
<b>2-26. Bilgilerin kullanılması .....</b>	<b>75</b>
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi .....	75
(2) Uyarı sıfırlama yöntemi.....	76
<b>2-27. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....</b>	<b>77</b>
(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması .....	77
(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi.....	77
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi .....	77
(4) Verilerin alınması .....	78
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması .....	79
<b>2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....</b>	<b>81</b>
<b>2-29. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma .....</b>	<b>82</b>
(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse .....	82

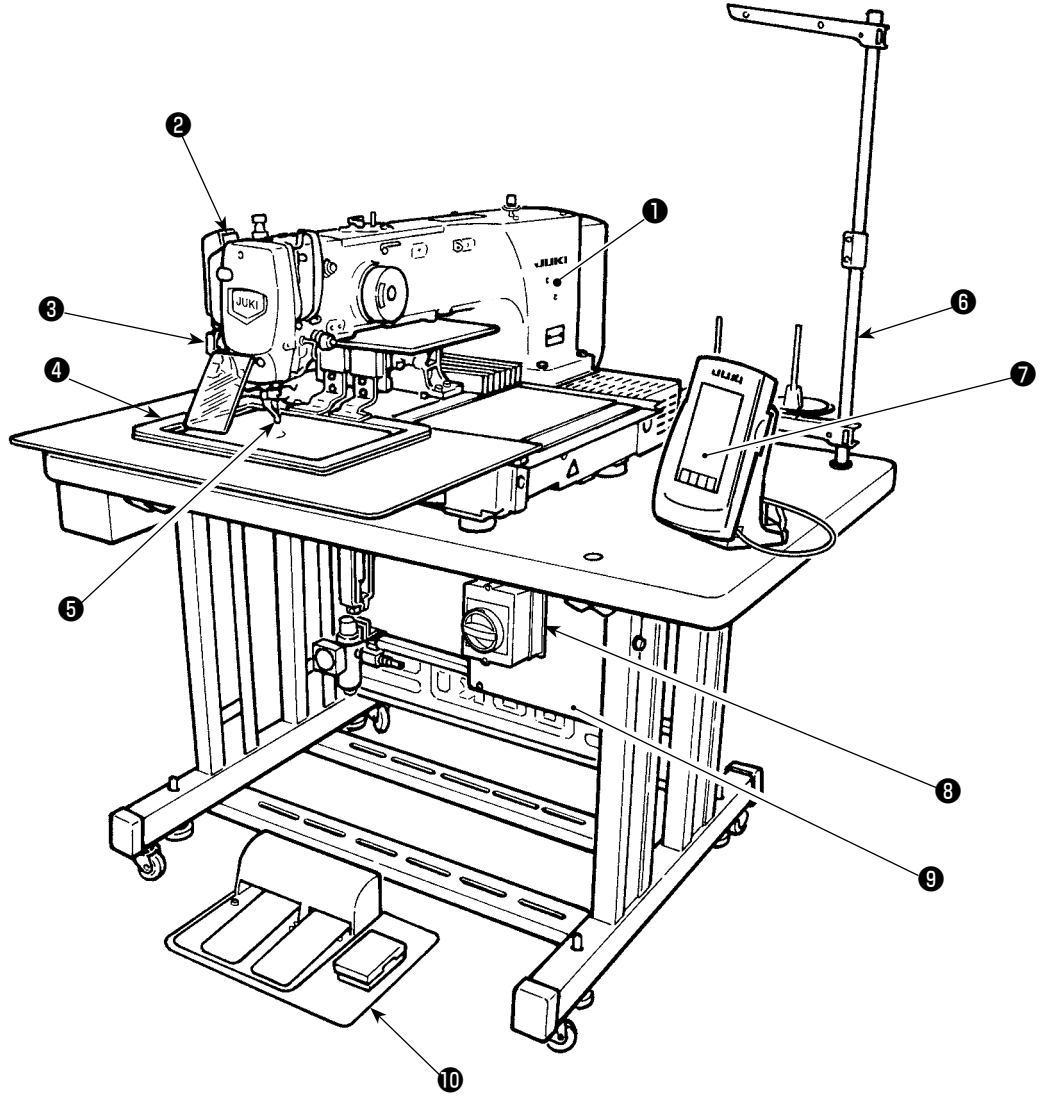
(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse.....	83
(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse .....	83
<b>3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ .....</b>	<b>84</b>
3-1. Veri listesi .....	84
3-2. Başlangıç değer listesi .....	90
<b>4. HATA KOD LİSTESİ .....</b>	<b>92</b>
<b>5. MESAJ LİSTESİ .....</b>	<b>99</b>
<b>III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI .....</b>	<b>102</b>
<b>1. BAKIM .....</b>	<b>102</b>
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (iğne uzunluğunun değiştirilmesi) .....	102
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması .....	102
1-3. Taşıyıcı kalıp yüksekliğinin ayarlanması .....	104
1-4. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması .....	104
1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak .....	105
1-6. İğne ipliği kavrama cihazı.....	106
1-7. İplik kopması algılama plâkası.....	106
1-8. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi.....	107
(1) Özel gres kullanılan yer .....	108
(2) JUKI Gres A sürülecek noktalar .....	108
(3) JUKI Gres B sürülecek noktalar.....	110
(4) LM kılavuzu için özel gres yağı ile uygulama yapılacak noktalar .....	112
1-9. Atık yağın boşaltılması .....	113
1-10. Çağanoz yağ besleme miktarı.....	113
1-11. Sigortanın değiştirilmesi .....	113
1-12. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları).....	114
<b>2. İSTEĞE BAĞLI .....</b>	<b>116</b>
2-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu .....	116
2-2. Silikon yağ haznesi .....	116
2-3. Bar kod okuyucu .....	117

# I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

## 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

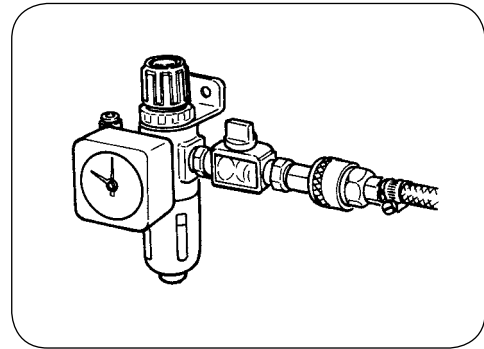
1	Dikiş Alanı	X (yatay) yönünde AMS-221EN-2516 : 250 mm AMS-221EN-3020 : 300 mm	Y (boyuna) yönünde × 160 mm × 200 mm
2	Azami dikiş devri	2,800 sti/min (dikiş adımı 3,5 mm veya daha az olduğu zaman) 2,500 sti/min (G tipi)	
3	Dikiş uzunluğu	0,1 ilâ 12,7 mm (asgari boyut: 0,05 mm)	
4	Taşıyıcı kalıp transport hareketi	Aralıklı transport (kademeli motorla 2 milden tahrikli)	
5	İğne mili hareket mesafesi	41,2 mm	
6	İğne	GROZ-BECKERT 134, 135 x 17, ORGAN iğne DP x 5, DP x 17	
7	Taşıyıcı kal kalkma yüksekliği	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	AMS-221EN-2516 : 1,200 mm (Genişlik) X 1,000 mm (Uzunluk) X 1,200 mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç) AMS-221EN-3020 : 1,200 mm (Genişlik) X 1,070 mm (Uzunluk) X 1,200 mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç)	
25	Ağırlık (brüt ağırlık)	AMS-221EN-2516 : 201 kg AMS-221EN-3020 : 210 kg	
26	Güç tüketimi	700 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	AMS-221EN-2516 : 0,5 ilâ 0,55 MPa (Azami 0,55 Mpa) AMS-221EN-3020 : 0,35 ilâ 0,4 MPa (Azami 0,55 Mpa)	
31	Hava tüketimi	1,8 dm <sup>3</sup> (ANR)/Dakika	
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 (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk : A-85 dBA'nın ağırlıklı değeri; (L <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2,800 sti/min. - Ses gücü seviyesi (L <sub>WA</sub> ); A-94 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>WA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2,800 sti/min. 102 Numaralı Dikiş Çeşidini kullanarak yapılan dikiş için gerekli süre: 2,2 saniye	

## 2. DÜZENLEME



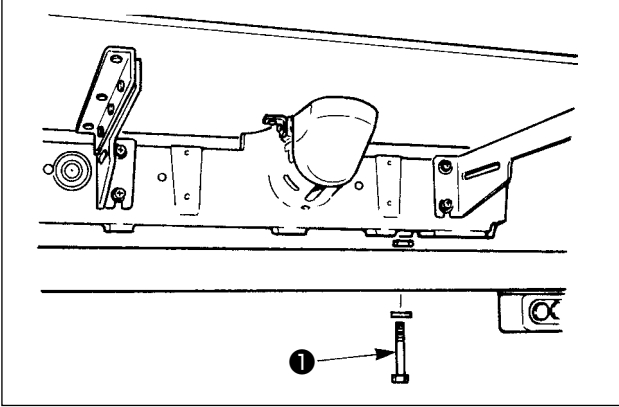
- ① Makine kafası
- ② Tokatlama düğmesi
- ③ Geçici durdurma düğmesi
- ④ Taşıyıcı kalıp
- ⑤ Orta baskı ayağı
- ⑥ İplik çardağı
- ⑦ Kumanda paneli (IP-420)
- ⑧ Elektrik şalteri  
(ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
- ⑨ Kontrol kutusu
- ⑩ Ayak pedalı

Hava regülatörü



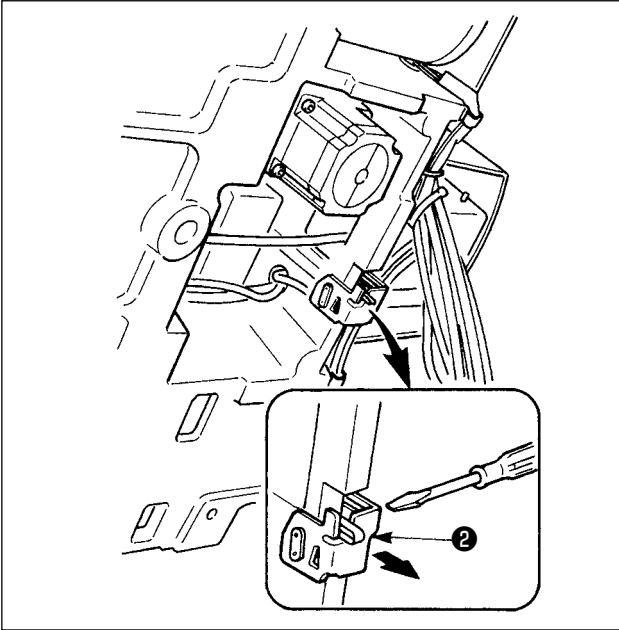
### 3. MONTAJ

#### 3-1. Yatak tespit civatasının sökülmesi



Yatak tespit civatasını ❶ sökün. Bu civata, dikiş makinesinin nakliyesi sırasında güvenlik için gereklidir.

#### 3-2. Güvenlik şalterinin ayarlanması



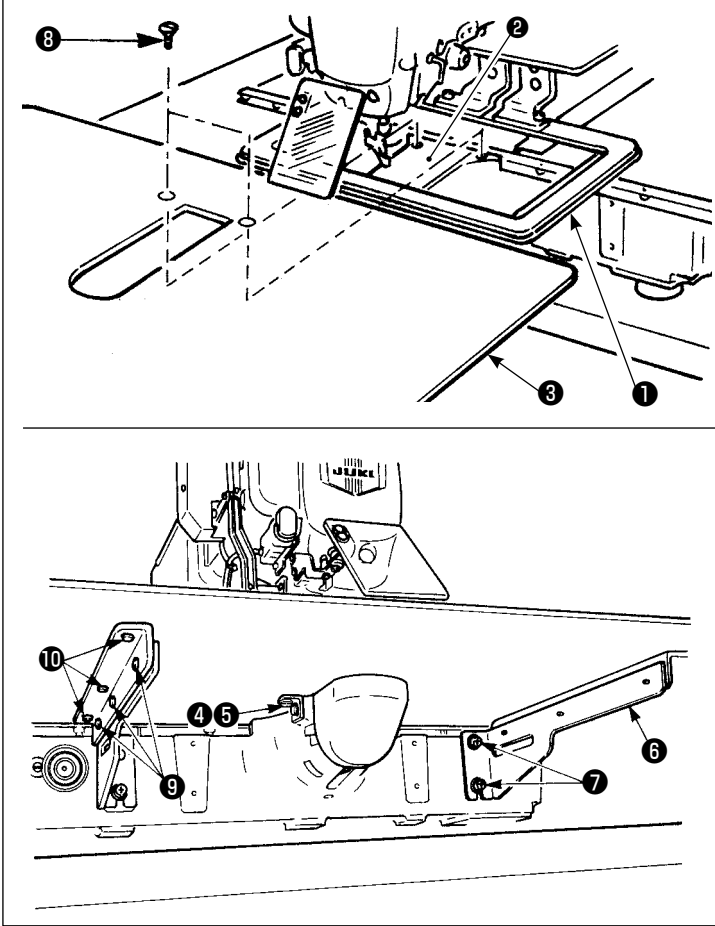
Kurulum işlemi tamamlandıktan sonra dikiş makinesi çalışırken 302 hata mesajı gösterilirse; güvenlik şalterinin tespit vidalarını bir tornavida ile gevşetin ve şalteri ❷ makinenin alt tarafına doğru kaydırarak aşağı alın.

### 3-3. Plâka yardımcı kapağının takılması



1. Tespit braketi, ilgili benzer plâka parçaları ile kapak, gerekli vidalar, pullar; teslimat sırasında hepsi bir arada olacak şekilde paketlenmiş ve makinenin diğer aksesuarlarıyla birlikte makine yatağına yerleştirilmiştir.
2. Aksesuar olarak makine ile birlikte verilen kapak plâkasını kullanırken; parçayı takmadan önce bu parçayı makinenin plâkasına takınız.

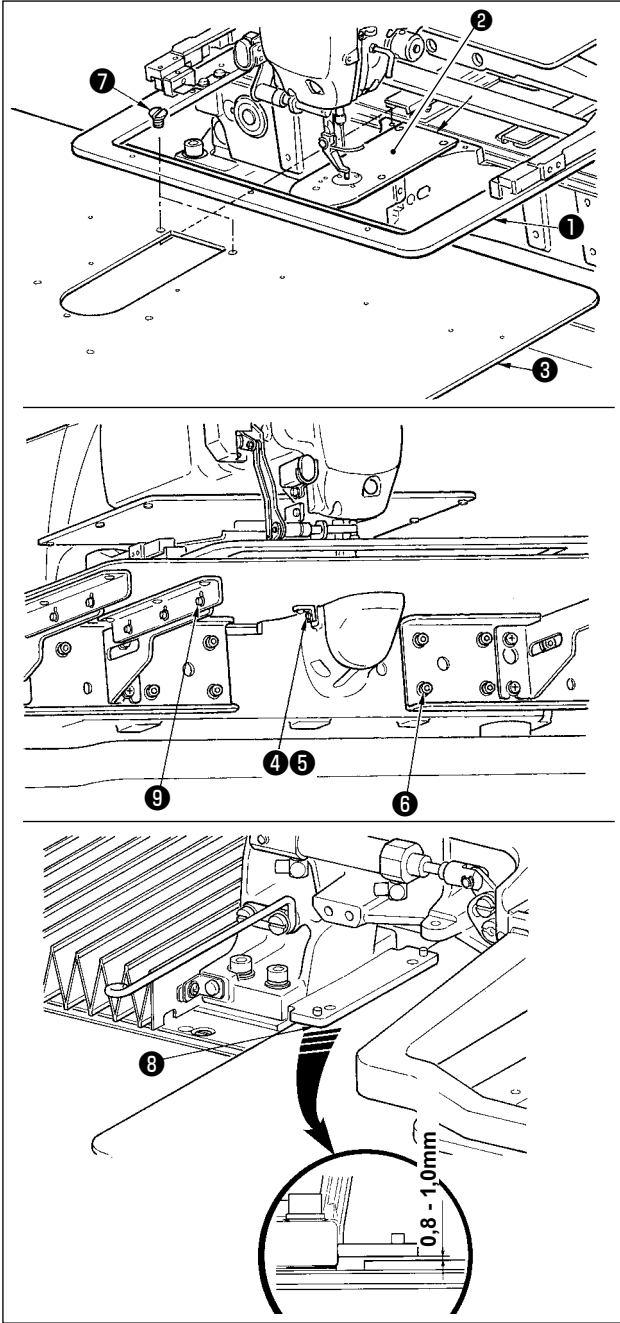
[2516 alanını kullanırken]



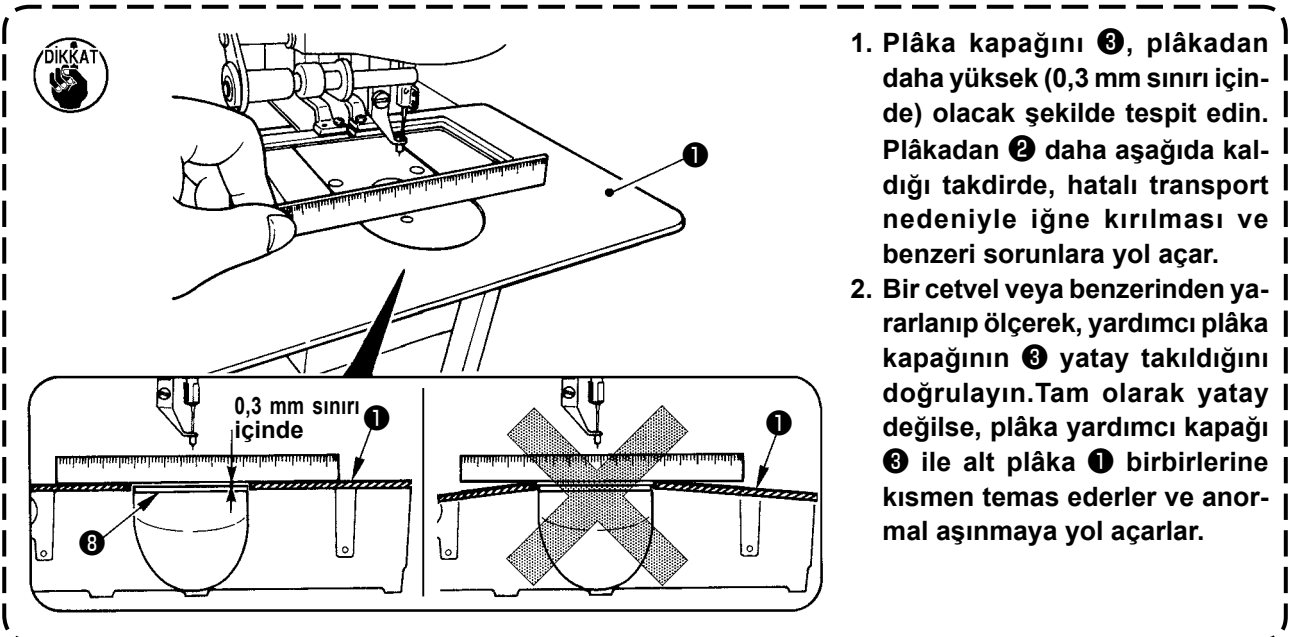
- 1) Kumaş transport tabanını arkaya alın ve plâka yardımcı kapağını ③, alt plâka ① ile plâkanın ② arasına yerleştirin. Bu işlem sırasında, alt plâkanın ① bükülmemesine çok dikkat edin.
- 2) Makine tablasını ③; tespit vidalarını ⑤ ve pulları ④ kullanarak ve vidaları sıkmadan plâkaya tutturun.
- 3) Plâka yardımcı kapak desteğini ⑥, vidaları ⑦ kullanarak makine yatağına tutturun.
- 4) İki adet havşa başlı oval tespit vidasını ⑧ kullanarak; tablayı makine yatağına tespit edin.
- 5) Tablanın yerine yerleştirilmesi için dikkat başlığı altında verilen bilgilere bakın ve tespit vidalarından (⑤ ve ⑦) yararlanarak tespit edin. Tabla gereken şekilde ve doğru olarak yerine oturmadığı takdirde; tespit vidalarını (⑨ ve ⑩) gevşetin ve yerleştirme işlemini yapın.



[3020 alanını kullanırken]

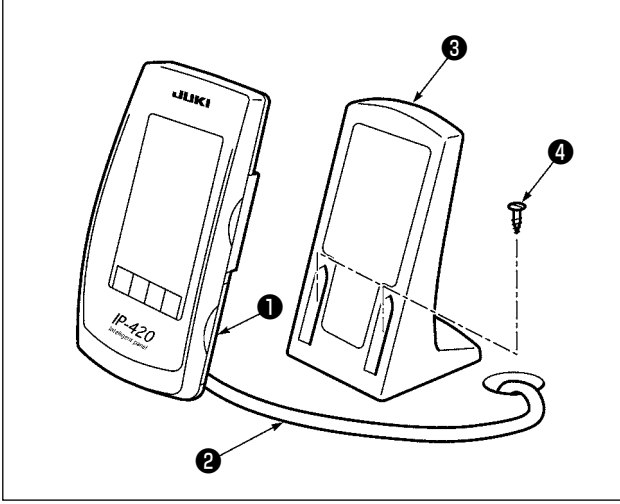


- 1) Kumaş besleme tabanını arkaya kaydırın ve boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) ③ alt plaka ile ① boğaz plakası ② arasına yerleştirin. Şimdi alt plakayı ① bükmemeye ve hasar vermemeye dikkat edin.
- 2) Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) ③ boğaz plakası yardımcı kapak setuskuru ⑤ ve pul ile ④ geçici olarak tespit edin.
- 3) Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) ③, boğaz plakası yardımcı kapak setuskurlarıyla ⑥ (10 adet) makine yatağına geçici olarak tespit edin.
- 4) Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) ③, iki adet gömme vida ile ⑦ makine yatağına tespit edin.
- 5) Kumaş besleme tabanını ön sola kaydırın, boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) ③ aşağı yukarı kaydırın, alt plaka montaj tabanı ⑧ ile boğaz plakası yardımcı kapağı (montaj) ③ üst yüzeyi arasında 0,8-1,0 mm boşluk bırakarak setuskurlarla ⑥ tespit edin.
- 6) Kumaş besleme tabanını ön sağa kaydırarak aynı işlemi tekrarlayın.
- 7) Boğaz plakası yardımcı kapağı setuskurunu ⑤ sıkın.
- 8) Boğaz plakası yardımcı kapağını yerleştirirken aşağıdaki uyarıyı göz önüne alın. Konum yeterli değilse, boğaz plakası yardımcı kapağı setuskurunu ⑤ ve boğaz plakası yardımcı kapak taban setuskurlarını ⑨ gevşettikten sonra tekrar yerleştirmeyi deneyin.



### 3-4. Kumanda panelinin takılması

#### 1) IP-420 kumanda panelinin takılması

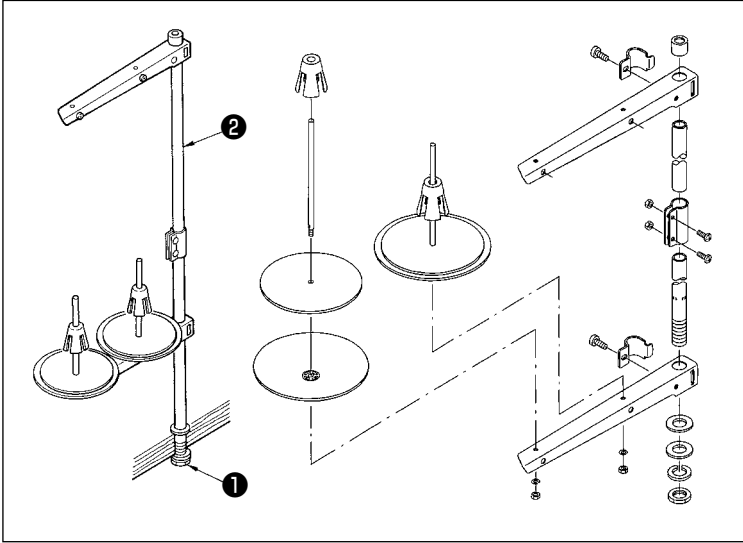


- 1) ❶ kapağını açın ve ❷ kablosunu çıkarın. Daha sonra masadaki delikten kabloyu geçirdikten sonra masanın üst yüzeyindeki panele tekrar bağlayın.
- 2) Kumanda paneli tespit tablasını ❸, tabla üzerinde çalışmaya uygun olan istediğiniz bir noktaya; iki adet ağaç vidasını ❹ kullanarak takın.

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



### 3-5. 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 ❶ sıkın.
- 3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili ❷ üzerinden geçirin.

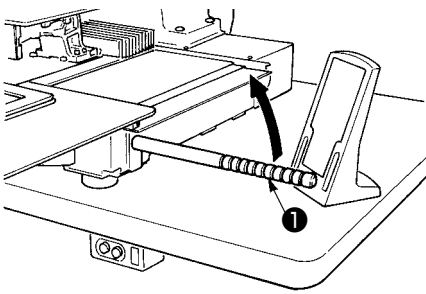
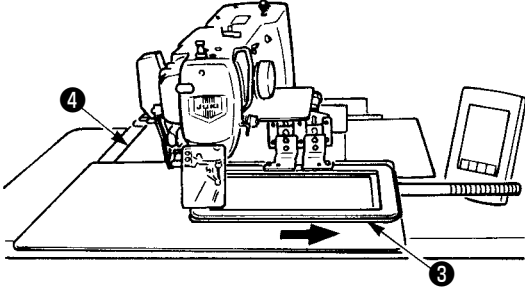
### 3-6. Makine kafasının kaldırılması



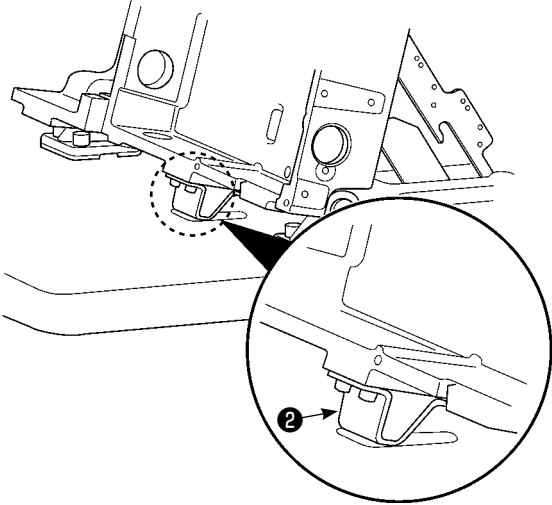
#### UYARI:

Dikiş makinesinin kafasını yatırırken/kaldırırken, parmaklarınızın arada sıkışmamasına çok özen gösterin.

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce şalteri kesinlikle KAPATIN.



Dikiş makinesinin bakım konumu



#### [2516 alanını kullanırken]

Dikiş makinesi yükseltilmiş haldeyken çalışmak için aşağıda tarif edilen prosedür adımlarını uygulayın.

1. Besleme çerçevesini ③ en sağa getirip orada sabitleyin. Üniteyle birlikte temin edilen makine kafası sapını ①, yerine iyice vidalayarak monte edin.
2. Makine kafası sapını ① tutarak, bakım konumuna (makine kafası taşıyıcısı ② masaya temas edene dek) gelene kadar dikiş makinesini ok yönünde kaldırın.

- Makine kafasını kaldırmak için makine kafası taşıyıcısı ① konumuna 20 kg ya da daha fazla yük uygulanması gerekiyorsa, gazlı yayda ⑤ gaz çıkışı sağlanmalıdır. Gazlı yayı mutlaka yenisiyle değiştirin.

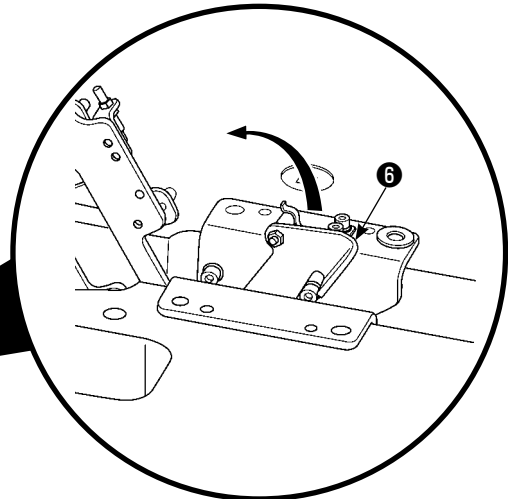
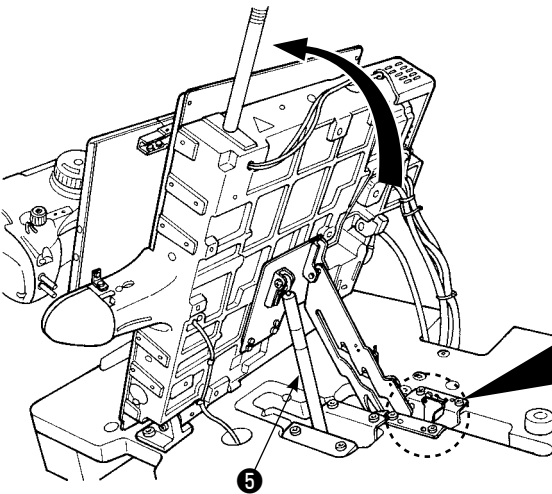


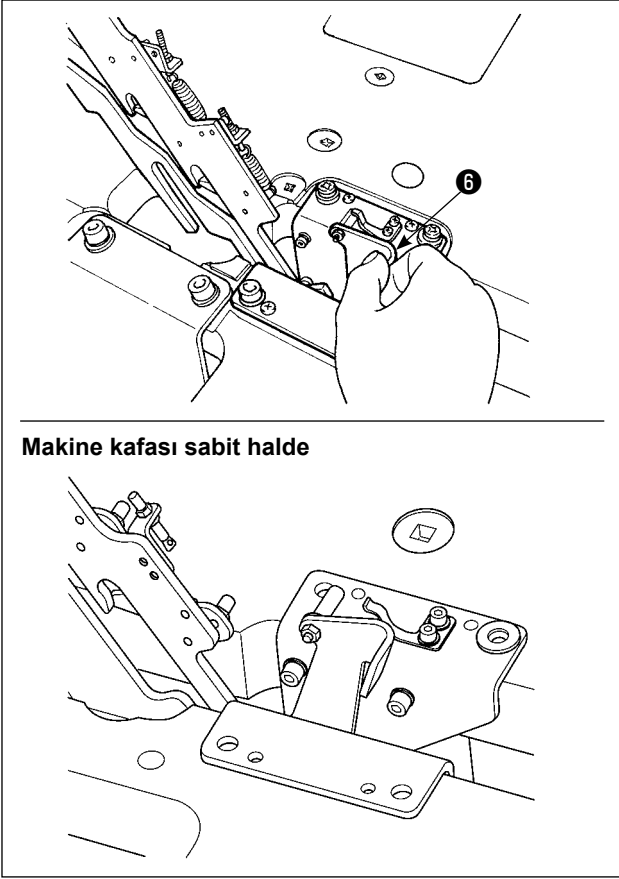
- Dikiş makinesini yükseltirken, dikiş makinesi masaya göre yaklaşık 45 derece açıyla eğildiği zaman gazlı yay ⑤ dikiş makinesini ok yönünde ilerletmek için çalışır. Dolayısıyla dikiş makinesini iki elle desteklerken, dikiş makinesi bakım konumuna gelene kadar dikiş makinesini yukarı kaldırmak şarttır.

3. Dikiş makinesini sabitlemek için, durdurucuyu serbest bırakma kolunu ⑥ ok yönünde çevirin.



- Elinizin ya da başka bir yerinizin dikiş makinesi ve masa arasında sıkışmaması için, durdurucuyu serbest bırakma kolunu ⑥ bakım konumundan farklı bir konumda asla çalıştırmayın.





Dikiş makinesini başlangıç konumuna getirmek için aşağıda tarif edilen prosedür adımlarını uygulayın.

1. Durdurucuyu serbest bırakma kolunu **6** başlangıç konumuna döndürün. (Sabitlenene kadar kolu döndürün.)
2. Makine kafası sapını **1** iki elinizle başlangıç konumuna dikkatle döndürün.

- Dikiş makinesini başlangıç konumuna getirirken, dikiş makinesi yaklaşık 70 derece eğildiğinde makine başlangıç konumuna dönmeden önce makineyi o konumda tutmak için gazlı yay **5** çalışır. Ardından, dikiş makinesini başlangıç konumuna geri getirmek için dönüş yönünde kuvvet uygulayın.
- Dikiş makinesini başlangıç konumuna çabuk döndürürseniz, dikiş makinesi açık/kapalı kilit mekanizması çalışır. Bu durumda kilit mekanizmasını sıfırlamak için, dikiş makinesini kilitli olduğu yerden hafif kaldırın. Ardından dikiş makinesini ilk konumuna dikkatle geri döndürün.



### [3020 alanını kullanırken]

3020 alanındaki dikiş makinesi, plaka yardımcı kapağı (montaj) çıkarılmadan yükseltilemez. Plaka yardımcı kapağını (montaj) çıkardıktan sonra dikiş makinesini yükseltmek için **4. Sayfada "1-3-3. Plaka yardımcı kapağının takılması"** bölümüne bakın.

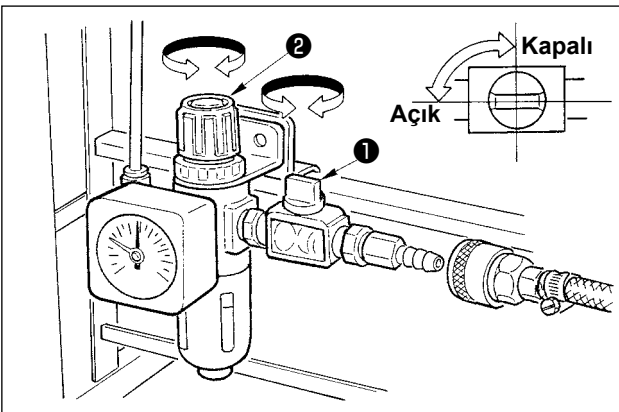
Söktükten sonra yükseltme işlemi **[2516 alanını kullanırken]** ile aynıdır.

Dikiş makinesini kullanırken, plaka yardımcı kapağı (montaj) montajı için **4. Sayfada "1-3-3. Plaka yardımcı kapağının takılması"** bölümüne bakın.

1. Dikiş makinesinin devrilmesine yol açmaması için; makine tablasını / sehpasını (veya tekerleklerini) yatay bir zemine güvenli biçimde tespit ederek, grubun hareket etmesine engel olun.
2. X yönü hareket kapağının **4**, makine tablasına çarparak kırılmasına yol açacağı için; makineyi kaldırmadan önce taşıyıcı kalıbın **3** tamamen sağ tarafa alınmış durumda olmasına çok dikkat edin.
3. Makine kaldırıldığı zaman, makine tablası yüzeyinin sıçrayan yağlarla kirlenmesine engel olmak için; kaldırma işlemi ile aynı anda makinenin makine taban yüzeyinin alt kısımlarını **A** silin.



### 3-7. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)

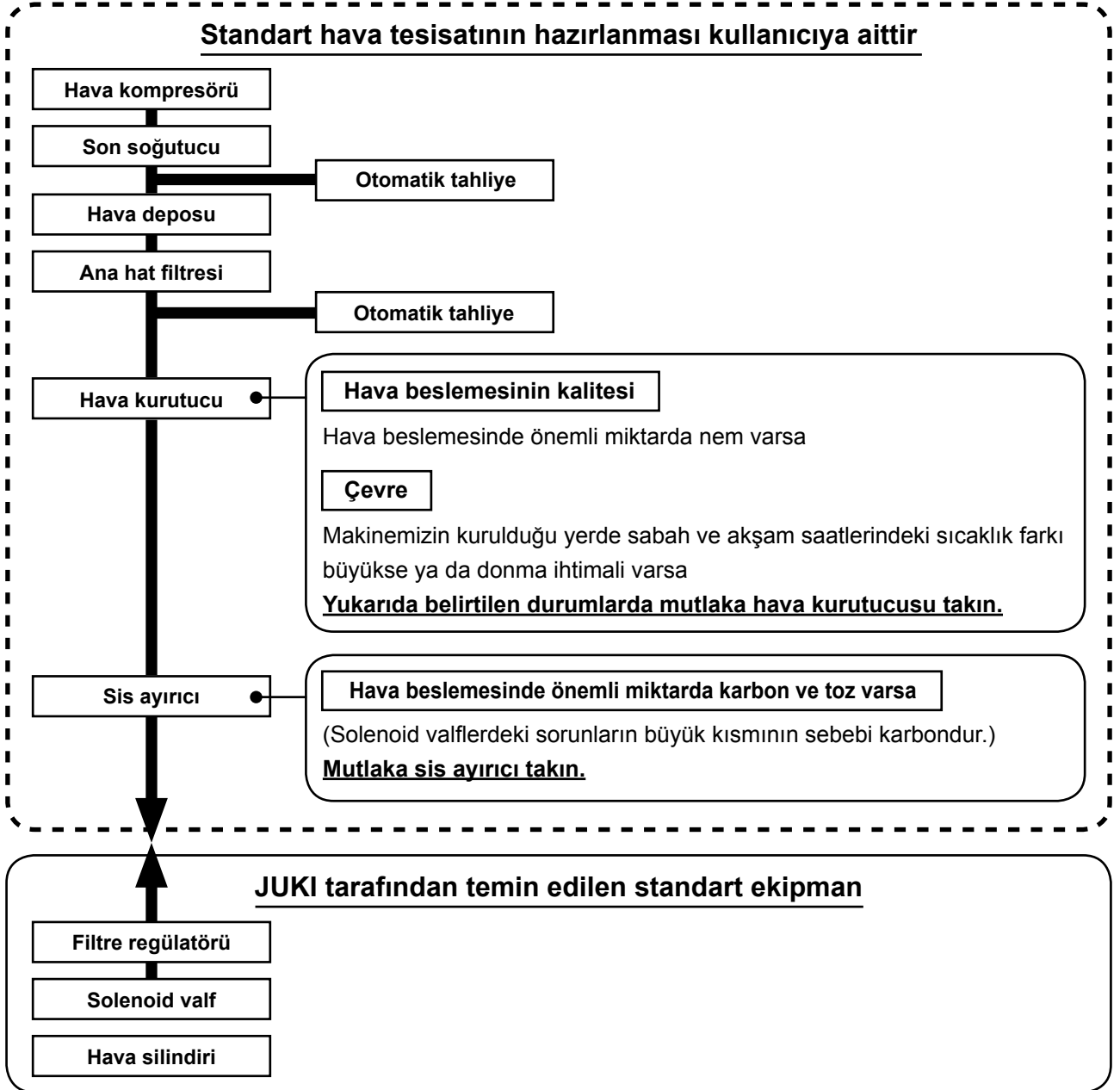


- 1) Hava hortumunun bağlanması  
Hava hortumunu regülâtöre bağlayın.
  - 2) Hava basıncının ayarlanması  
Hava musluğunu **1** açın, hava ayar topuzunu **2** yukarı doğru çekerek çevirin ve hava basıncını 0,5 ilâ 0,55 Mpa (Azami 0,55 Mpa) arasında olacak şekilde ayarlayın.
- \* Hava kaçmasını önlemek için; hava musluğunu **1** kapatın.

### 3-8. 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 kirlenici 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 dikkat edilecek noktalar

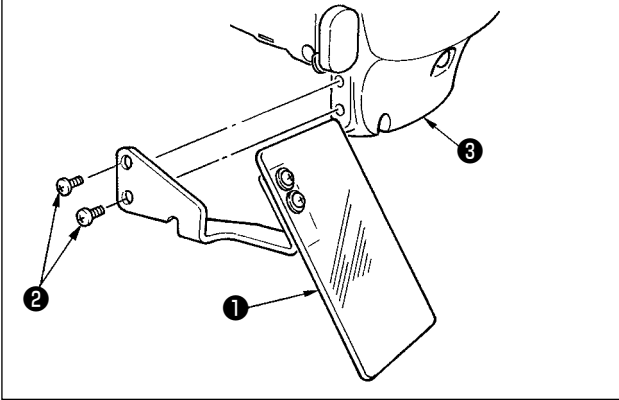
- Ana boruda hava akışı yönünde ve her 1 metrede 1 cm aşağıya doğru bir eğim mutlaka verin.
- Ana boru kollara ayrılıyorsa, dışarı akan drenajın boru içinde kalmasını önlemek için basınçlı hava çıkış noktasını borunun üst kısmına bir T bağlantıyla yerleştirin.
- Aşağıda kalan noktalarda ya da tüm boru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



### 3-9. Göz koruyucu kapağın takılması



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



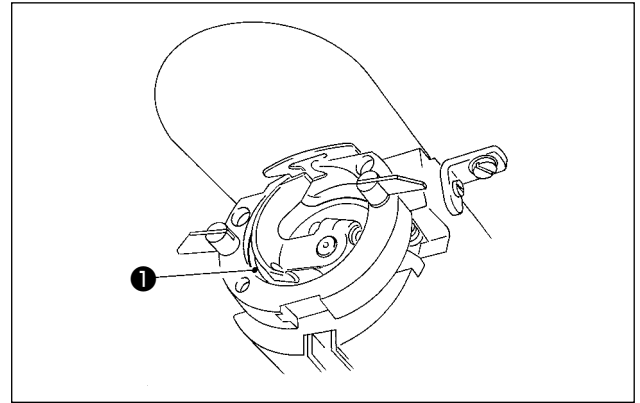
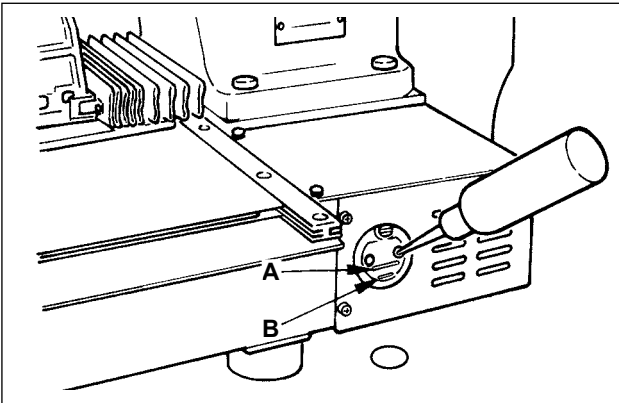
Vidalarla ② sağlam biçimde plâka kapağına ③ tespit ettikten sonra, göz koruyucu kapağı ① kullanın.

## 4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

### 4-1. Yağlama



**UYARI:**  
Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



- 1) Alttaki 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.
- 2) Çığanozun yatağına ① bir damla yağ damlatın ve yüzeye dağılmasını sağlayın.



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. (113. Sayfada "III-1-10. Çığanoz yağ besleme miktarı" bölümüne bakın.)



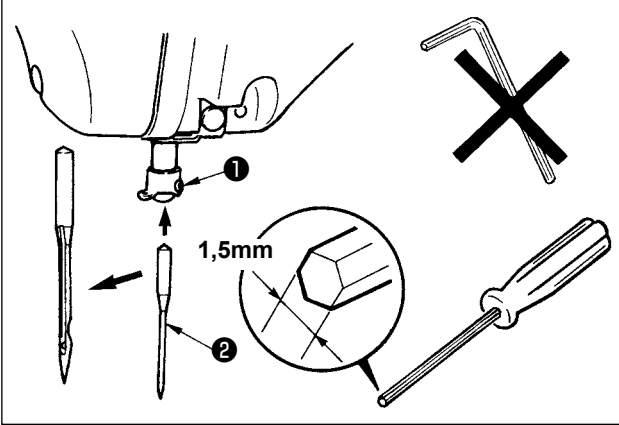
1. Aşağıda verilen 2. uyarıya dikkat edin ve yağ haznesi ile çığanoz dışında kalan yerleri yağlamayın. Parçaların sorun çıkartmasına neden olur.
2. Dikiş makinesini ilk defa veya uzun bir bekleme süresinden sonra kullanırken, makineyi çalıştırmaya başlamadan önce çığanoz bölümünü bir-kaç damla yağla yağlayın. (Mekiği çıkarmak için, bakınız 102. Sayfada "III-1-2. İğne-çığanoz bağlantısının ayarlanması".)

## 4-2. İğnenin takılması



### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



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.



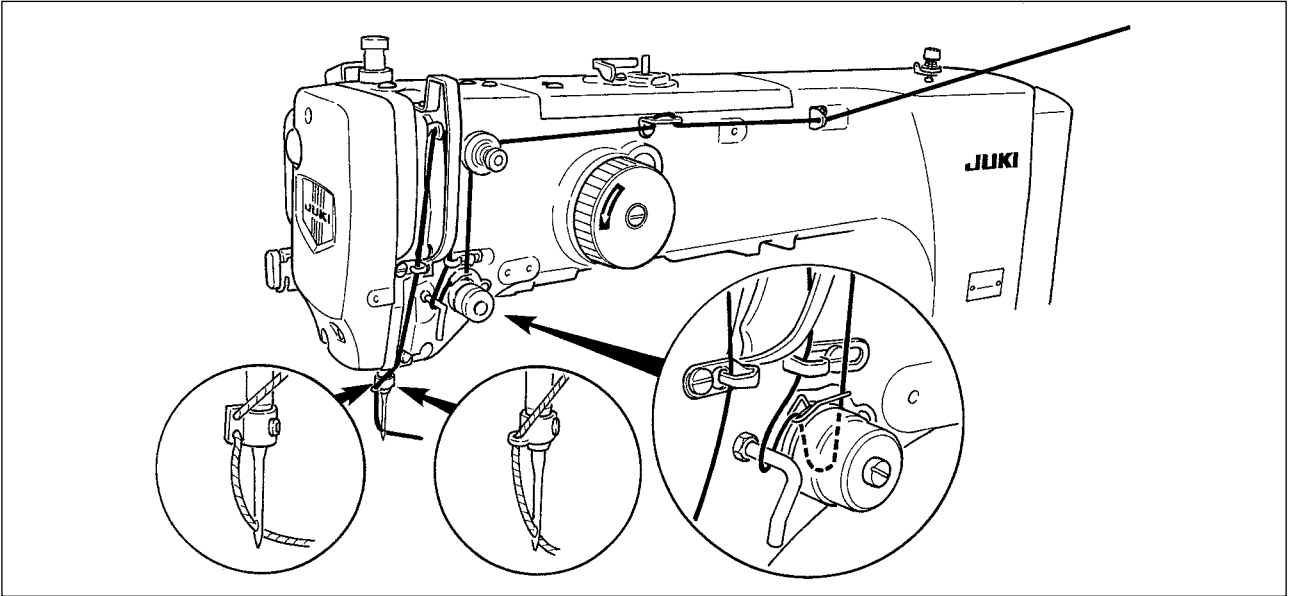
Tespit vidasını ① sıkarken, sadece tornavida kullanmaya çok dikkat edin (Parça No: 40032763; aksesuar olarak verilir.) Allen anahtarı (L biçimli, altı köşeli) kullanmayın. Tespit vidasının ① kırılma tehlikesi vardır.

## 4-3. Makineye iplik takılması



### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.

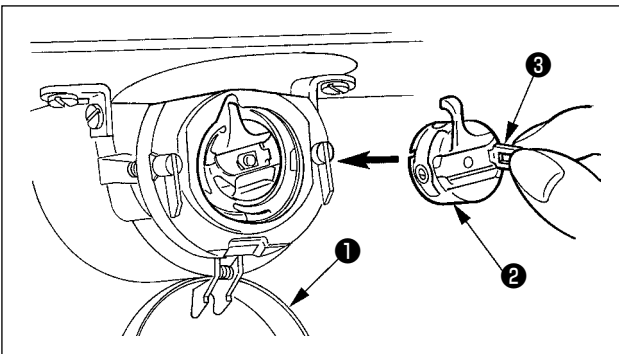


## 4-4. Mekiğin çıkartılması ve takılması



### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



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



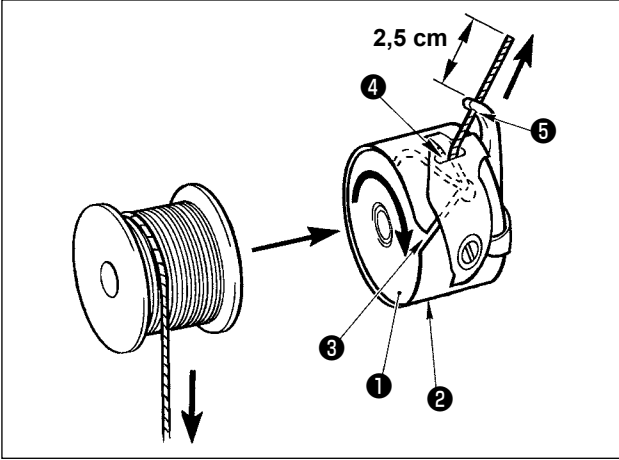
Yerine tam olarak geçirilmediği takdirde, dikiş sürecinde çığanoz ② yerinden çıkar.

#### 4-5. Masuranın takılması



##### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.

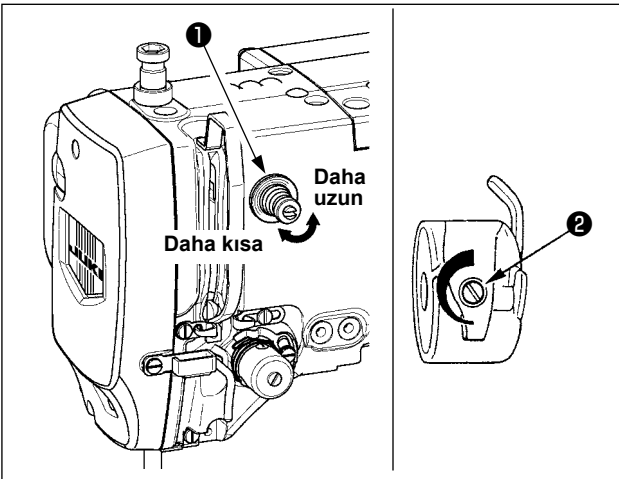


- 1) Masurayı ①, çizimde gösterilen yönde mekiğe ② takın.
- 2) İpliği, mekiğin ② iplik kanalından ③ geçirin ve geçtiği yönde çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından geçirin ve yarıktan ④ dışarı çıkartın.
- 3) İpliği boynuz bölümünün iplik deliğinden ⑤ geçirin ve iplik deliğinden dışarıya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



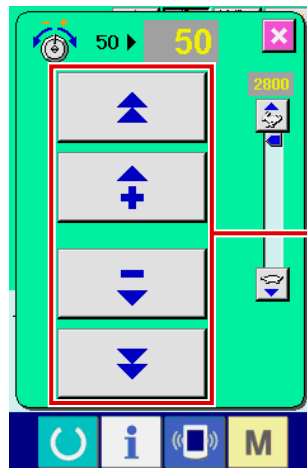
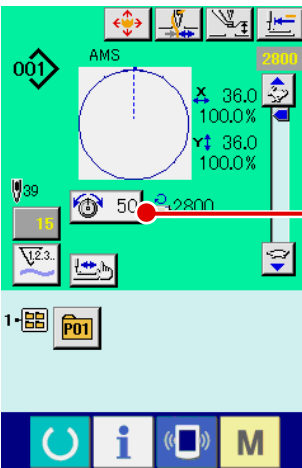
Masura ters yöne bakacak şekilde mekiğe takıldığı takdirde, çığanoz ipliğinin masuradan çekilişi ve buna bağlı olarak masuranın dönüşü düzensiz olur.


#### 4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması



- 1 Numaralı iplik tansiyon ünitesi ① saat yönüne çevrildiği takdirde, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı kısalmır. 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  ① seçin.
  - 2) ARTI/EKSI (+/-) düğmesini ② 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.)

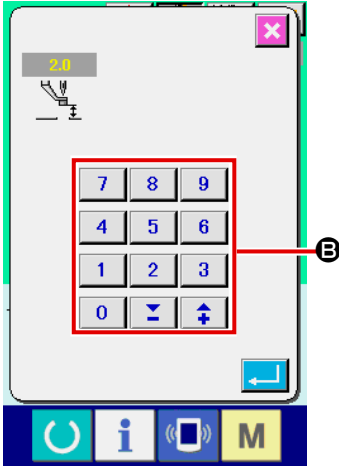


#### 4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği

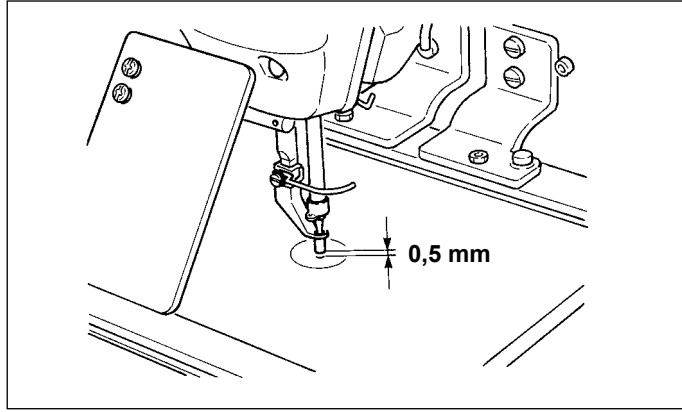


1. Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken, iğne milini indirmek için kasnağı elinizle ya-  
vaşça çevirin ve iğne milinin orta baskı ayağına çarpmadığından emin olun. (DP X 5 iğne  
kullanırken, dikiş makinesini 3,5 mm veya daha az yükseklikle çalıştırın.)
2. Elinizi ve parmaklarınızı besleme çerçevesine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

[IP-420]

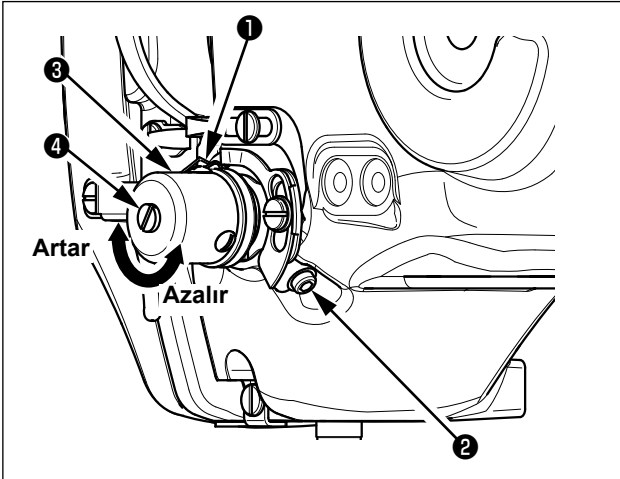


ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME tuşuna **A** basın ve SAYISAL tuşları **B** kullanarak, orta baskı ayağının alt ucu ile kumaş arasındaki mesafeyi 0,5 mm olarak (kullanılan iplik kalınlığı) ayarlayın.



1. Orta baskı ayağının ayar kademesi, standart olarak 3,5 mm yüksekliğe kadardır. Ancak H tipi veya benzeri için DP X 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. Tokatlama anahtarını KAPATIN. Bunların yanı sıra, fabrikadan teslim sırasında yapılan ayar yerine; orta baskı ayağı yüksekliğinin; sadece orta baskı ayağı en alt konumdayken tokatlamamanın süpürmeyi gerçekleştirebileceği şekilde ayarlanması gerektiğini unutmayın. (Hafıza düğmesi **U105** )

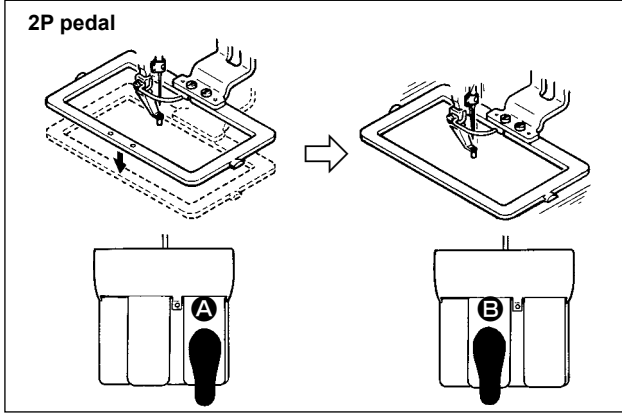
#### 4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması



- 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.

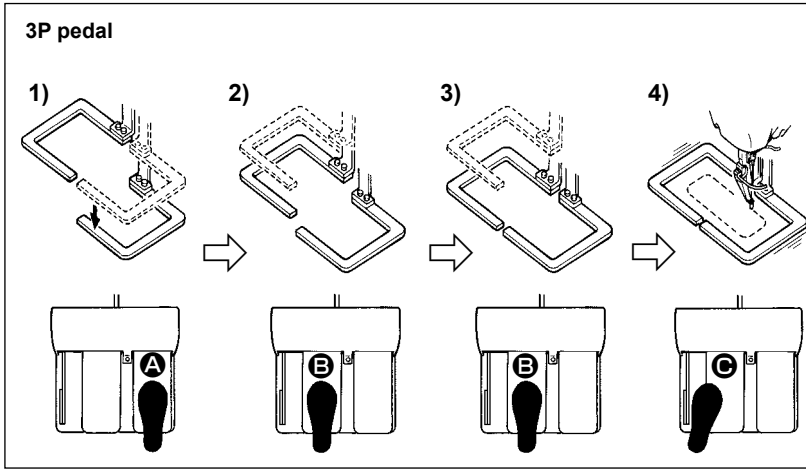
## 5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

### 5-1. Dikiş



[2P pedal kullanılması durumunda]

- 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 pedala anah-tara **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.




[3P Pedal Kullanılması Durumunda]

\* 1), 2) ve 3) 'üncü basamaklar; **U081** hafıza düğmesinin gereken şekilde düzenlenmesi sonucu; ters sıra ile çalıştırılabilirler.


- 1) Dikilecek olan kumaşı, taşıyıcı kalıbın altına yerleştirin. Sağ pedala **A** basıldığı zaman; taşıyıcı kalıp (sağ) dikilen ürünü kavramak üzere aşağı doğru gelir.

- 2) Makinede dikilmesi gereken bir iş parçasını taşıyıcı kalıbının (sol) alt tarafına yerleştirin. Sol pedala **B** hafifçe basıldığı zaman taşıyıcı kalıbı (sol) ara durma konumuna gider ve orada durur. Pedal bırakıldığında, taşıyıcı kalıp (sol) geriye doğru kalkar ve başlangıç konumuna döner.
- 3) Dikilecek parçayı yerleştirin. Pedala **B** daha fazla basıldığı takdirde taşıyıcı kalıp (sol) aşağı doğru inerek en alt konumuna gelir ve dikilecek olan parçayı kavrar. Daha fazla gidemez hale gelinceye kadar pedala **B** basıldığı zaman; taşıyıcı kalıp (sol) ara durma konumuna geri döner.
- 4) Taşıyıcı kalıplarının her ikisi de en alt durma konumunda bekleme durumundayken pedala **C** basıldığı takdirde; dikiş makinesi dikme işlemine başlar.

## 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. IP-420 takıldığı zaman; AÇIK/KAPALI değiştirme hareketi,  tuşu ile gerçekleştirilir. 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. Buna ek olarak  tuşu da etkisiz hale gelir.**

**\* 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	
			
S tipi	S tipi	0 : S tipi (Standart)	0 : Ön 1 : Arka (standart)
H tipi G tipi	H tipi	1 : H tipi ince iplik (standart) (#50 ilâ #8) 2 : H tipi orta (#20 ilâ #5) 3 : H tipi kalın iplik (#5 ilâ #2)	0 : Ön 1 : Arka (standart)

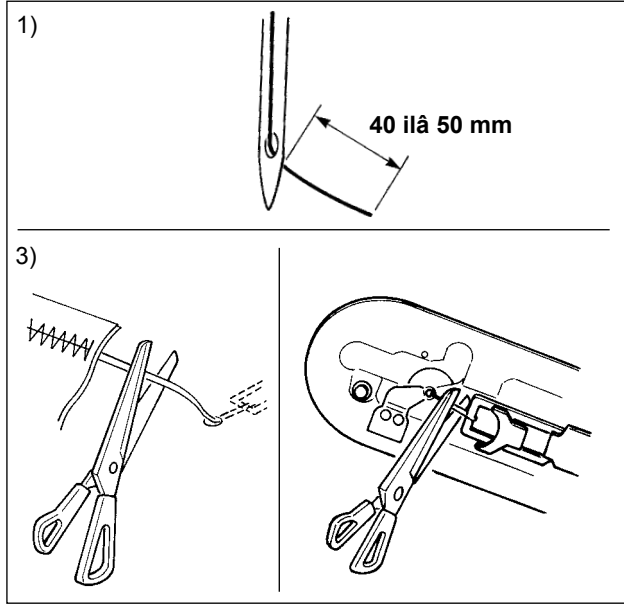
### [H tipi iplik kavrama ünitesine göre]

İğne ipliğinin kalınlığına bağlı olarak  hafıza tuşunun ayar değerini değiştirin. Ayar değeri 1 olarak seçilmiştir: Teslimat sırasında H tipi ince iplik. Komut edilebilir değer, Ayar Değeridir. Ayar Değeri: #50 ilâ #8 iplik değeri için 1; Ayar Değeri: #20 ilâ #5 iplik değeri için 2 ve Ayar Değeri: #5 ilâ #2 iplik değeri için 3. (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  hafıza tuşunun yardımıyla iğne ipliği kavrama konumunun seçilmesi de mümkündür. Değeri #5 ilâ #2 olan kalın ipliği kullanırken dikiş başlangıcında ipliğin içeri çekilmesi veya kopması gibi durumlar ortaya çıktığı takdirde, değeri 1 olarak ayarlayın: Geriye alın ve makineyi çalıştırın.



**Hafıza tuşunun, iplik kavrama ünitesi tipine göre düzenlenmiş olan değerini kullanın. (S tipi iplik kavrama ünitesi  değeri kullanılır,  değerinden yaralanılmaz ve sadece "0" olur.) Ayar değeri yanlış olduğu zaman, iplik kavrama ünitesi işlevlerini doğru biçimde yerine getiremez.) Bu nedenle, dikkatli olun.**

- (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.



**Kalın iplik kullanırken iğnedeki iplik aşırı uzun ise, iğne ipliği tutucusunun yakaladığı iğnenin ucu dikiş yerinde yuvarlanır, bu da malzemenin yerinden kaymasına ya da iğnenin kırılmasına neden olabilir.**

- (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; **35. Sayfada “II-2-8.(1) İplik gerginliğinin ayarlanması”** bölümüne bakın.



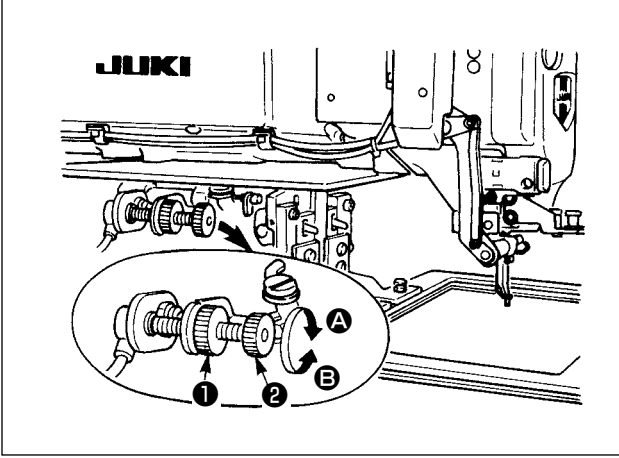
1. Bazı desenlerde iplik, dikiş başlangıcında içeriye çekilebilir. Ayarlar (1). veya 2). basamak-taki yapıldıktan sonra da iplik içeri çekildiği takdirde, dikiş makinesini kullanırken iplik kavrama ünitesini **KAPATIN**.
2. İplik kavrama cihazına atık iplikler dolaştığı veya hav biriktiği zaman, iplik kavrama ünitesinin işlevleri hatalı olabilir. **106. Sayfada “III-1-6. İğne ipliği kavrama cihazı”** bölümüne bakarak, iplik atıklarını ve havları temizleyin.

### 5-3. Taşıyıcı kalıp (sol) ara durma konumunun ayarlanması (Bağımsız tahrikli, çift kademe hareket işlevli taşıyıcı kalıp)



#### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.

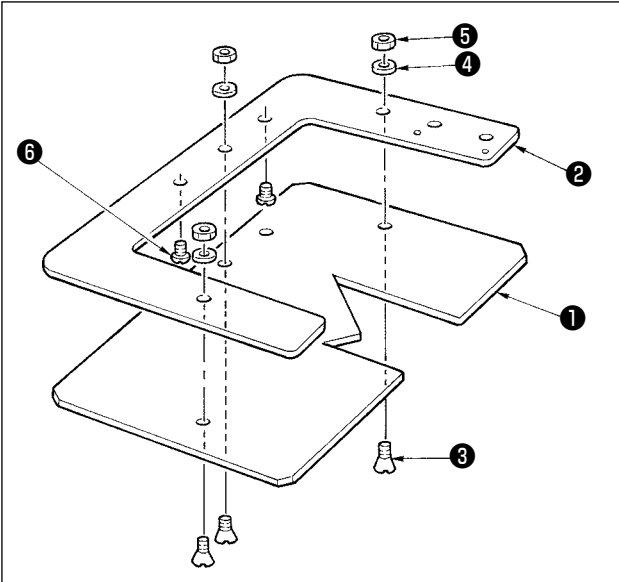


- 1) Topuzu ❶ gevşetin.
- 2) Taşıyıcı kalıbının ara durma konumunu, topuzu ❷ çevirerek ve kalıp; makinede dikilmekte olan ürünün biraz üzerinde durur hale gelecek şekilde ayarlayın.  
Topuzun ❷ A yönünde çevrilmesi, taşıyıcı kalıbının ara durma konumundaki yüksekliğini artırır; B yönünde çevrilmesi bu konumun yüksekliğini azaltır.
- 3) Ayar işlemini tamamladıktan sonra, topuzu ❶ sağlam biçimde sıkın.



Ara durma konumuna alınarak durma özelliği; işlev olarak sadece sol taşıyıcı kalıbında vardır.

### 5-4. Plastik boş plakanın kullanımı (makineyle birlikte aksesuar olarak temin edilir) (Çift kademeli hareket işlevli ayrı taşıyıcı kalıp için)



- 1) Makineyle birlikte temin edilen plastik boş plakayı dikiş desenine göre şekillendirin.
- 2) Yukarıdaki şekle uygun olarak, plastik boş plakayı taşıyıcı kalıba yerleştirin.






1. Plastik boş plaka genellikle taşıyıcı kalıbın (sağ) ve (sol) kalıbıyla birlikte kullanılır. Plastik boş plakayı (sağ) kalıbına yerleştirin.
2. Gerekirse plastik boş tabaka ile birlikte makineyle temin edilen bir sünger tabakası ya da lastik bir tabaka kullanın.

❶	Plastik boş tabaka	40035093
❷	Ayrı tahrik edilen taşıyıcı kalıplar için (sol) taşıyıcı kalıbı	40032844
❸	Setuskur	SM1041201SC
❹	Pul	WP0430801SC
❺	Somun	NM6040001SC
❻	Tespit vidası	SM4040455SP

## II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

### 1. GİRİŞ

\* Aksesuar hafıza kartında kullanılabilecek 3 tür desen bulunur.

Alan \ Tür	H tipi G tipi (Suni deri)	H tipi G tipi (Blucin)	S tipi
2516 3020	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

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-D serisi desen verisi. AMS-D 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-D serisi verilerinin (M3 veri); AMS-221EN ile kullanılması

M3 verilerin AMS-221EN ile kullanılması için iki yöntem vardır.

##### ① IP-420 kullanarak okuma

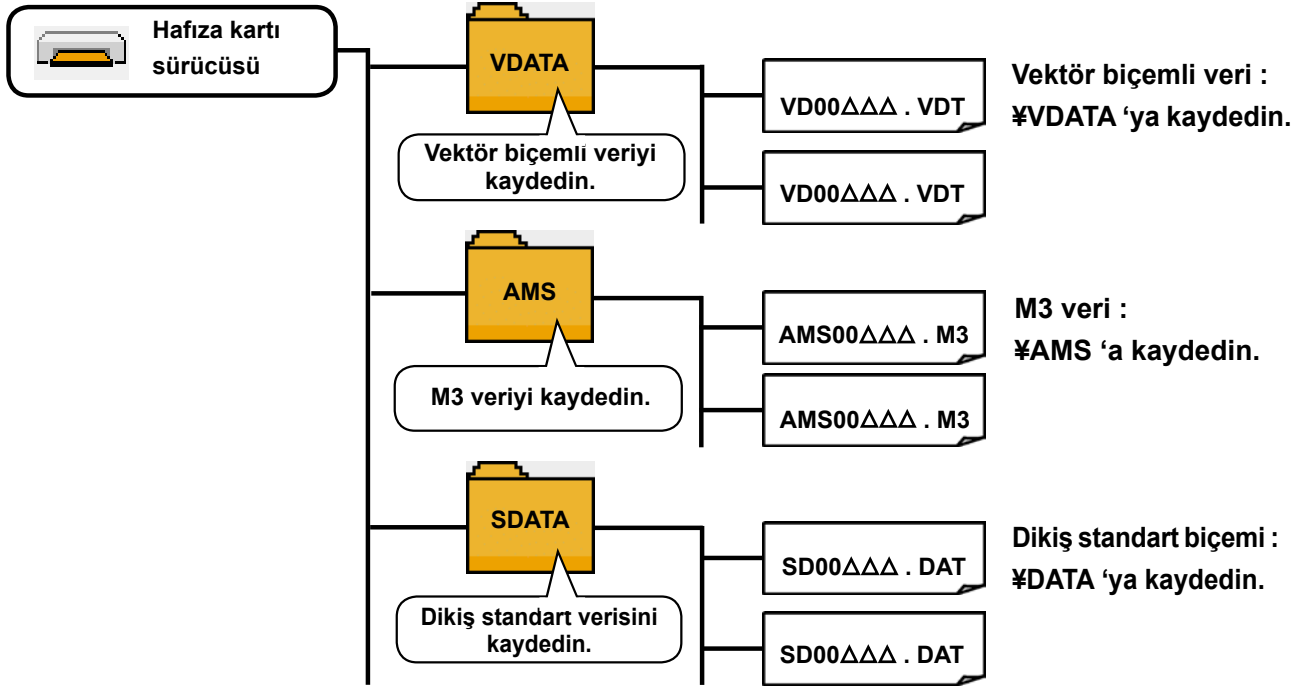
PC (bilgisayar) kullanarak AMS-D disketindeki M3 verileri okuyun ve dosyayı (¥AMS¥AMS00xxx.M3) hafıza kartının ¥AMS dosyasına kopyalayın. Hafıza kartını IP-420 'e takın ve M3 verilerinden Desen No. xxx 2 seçin.

##### 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

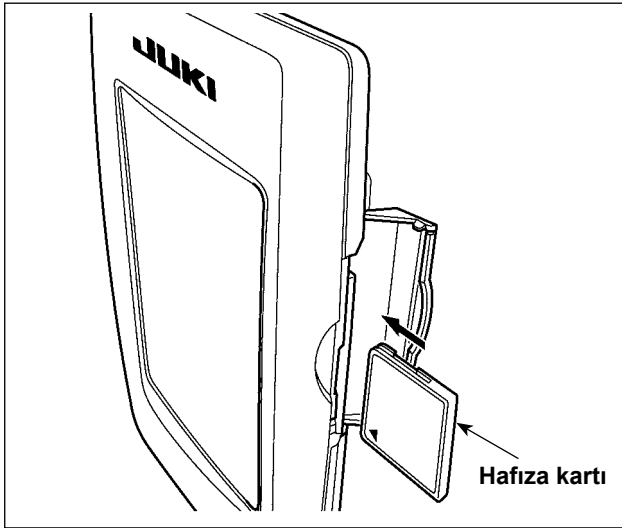
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



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

### 4) CompactFlash (TM)

#### ■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi

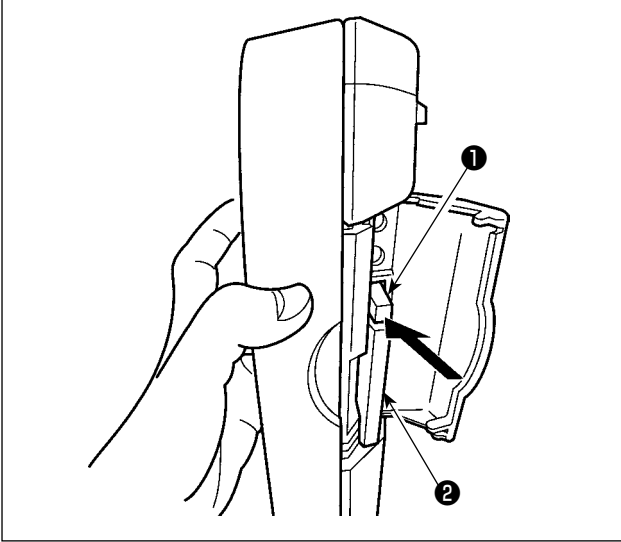


- 1) "CompactFlash (TM)" ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) Bellek aracının yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapattıktan sonra belleğe erişilebilmektedir. Bellek aracı ve kapak birbiri 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 ; 81. 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.

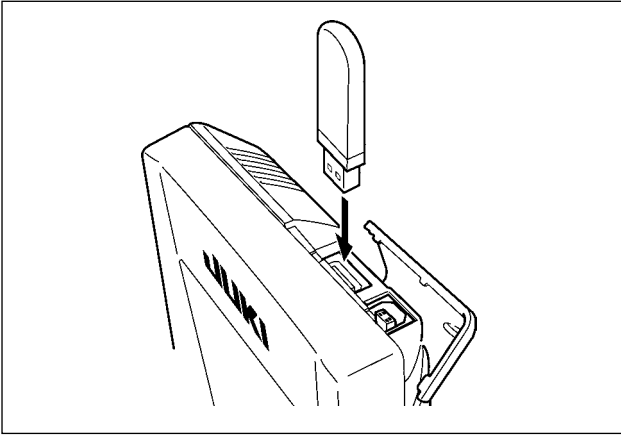


Kola ❶ çok sert veya hızlı basıldığı takdirde hafıza kartı ❷ kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görebilir.

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

## 5) USB port

### ■ USB porta cihaz yerleştirilmesi



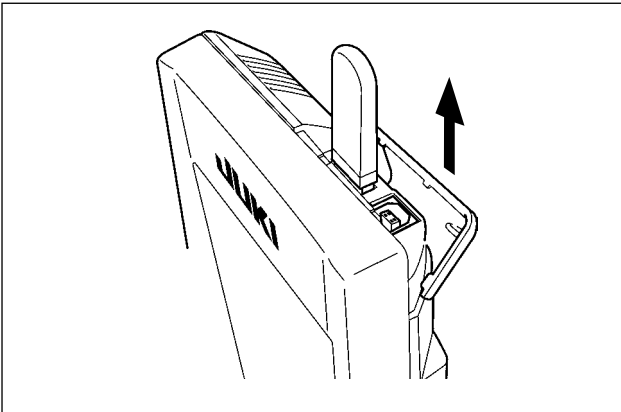
Üst kapağı kaydırın ve USB cihazı USB girişine takın. Ardından, USB cihazdan kullanılacak olan verileri ana gövdeye kopyalayın.

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 kullanmaktan 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

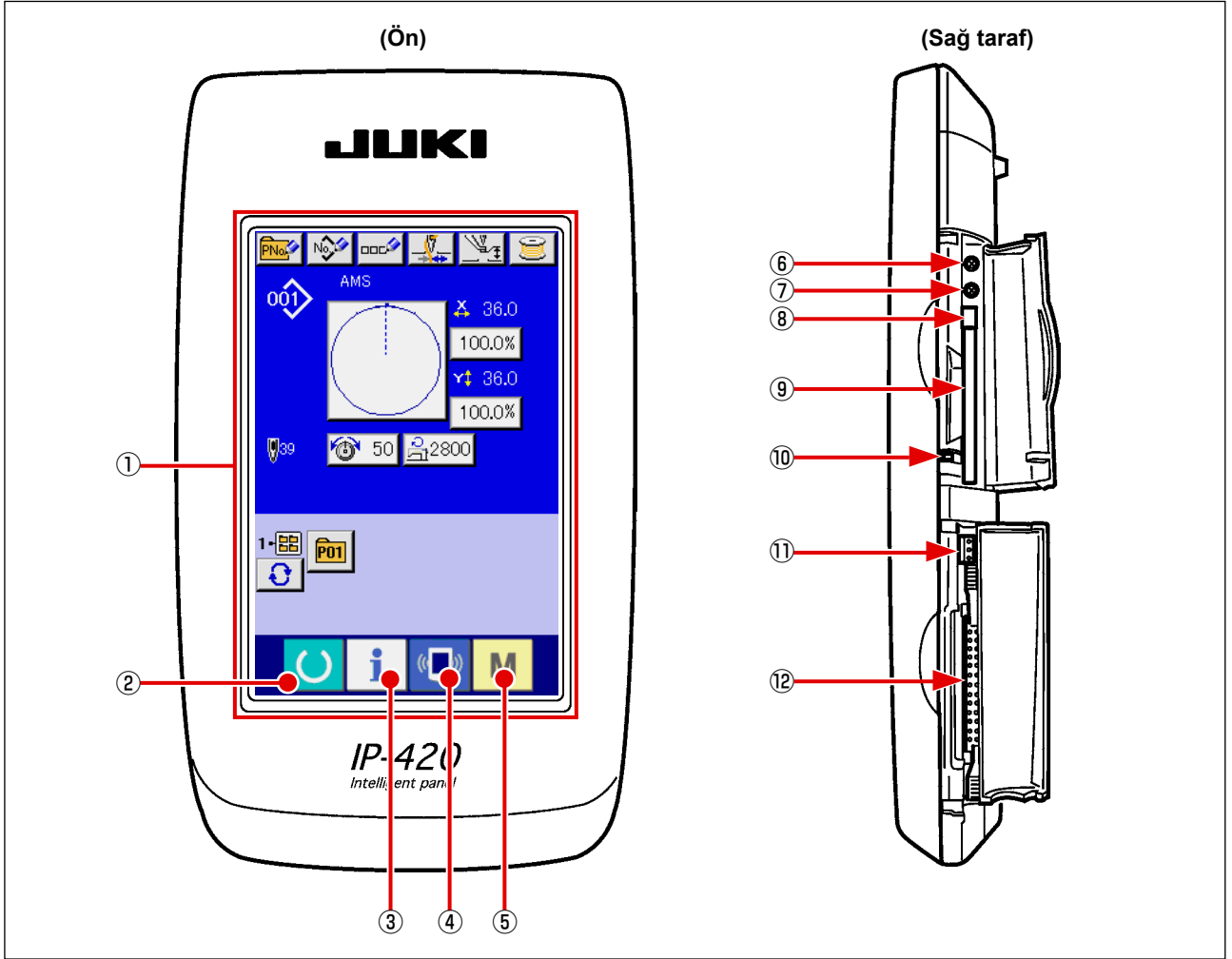




- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına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

## 2. 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.  
→ [45. 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.  
→ [40. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması"](#) na bakın.



## 2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi

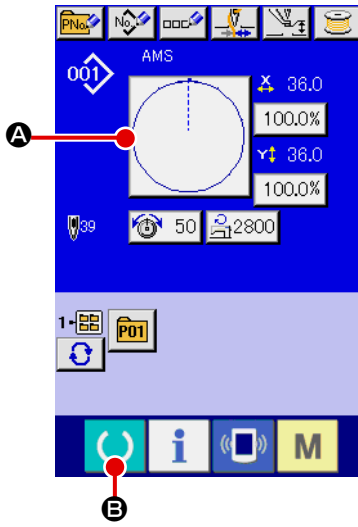


### ① Elektrik şalterini AÇIN.

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




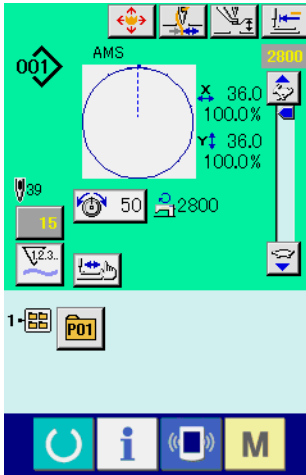
Seçme ekranı İPTÂL tuşuna  basılarak ekran kapatılırsa veya lisan seçme işlemini gerçekleştirmeden GİRİŞ tuşuna  basılırsa; şalterin her AÇIK konuma getirilişinde lisan seçme ekranı açılır.

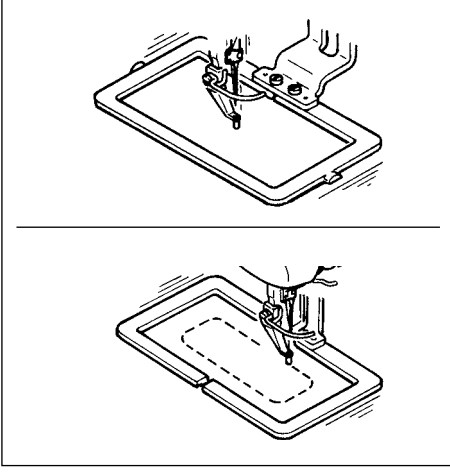


### ② Dikmek istediğiniz desen numarasını seçin.

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; **30. 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.**

**14. Sayfada “I-5-1. Dikiş”** bölümüne uygun olarak dikiş başlatın.


- \* **Ekranla ilgili bilgiler için; 26. 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.

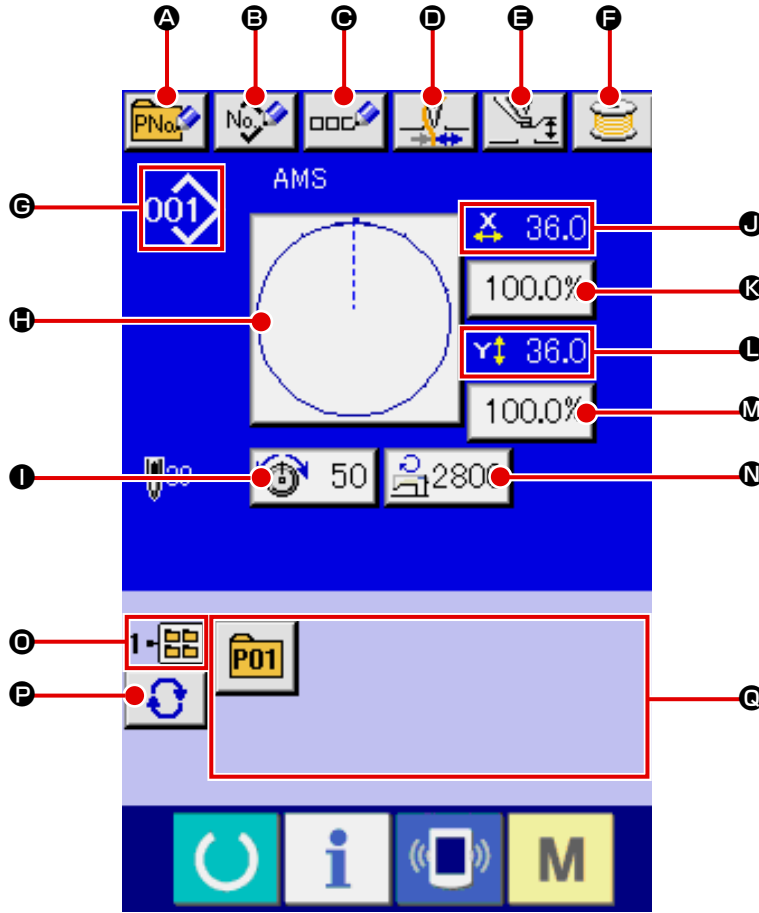
2. Baskı ayağı yukarı kalkarken, parmaklarınızın arada kalmamasına çok dikkat edin çünkü baskı ayağı aşağı indikten hemen sonra harekete geçer.



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

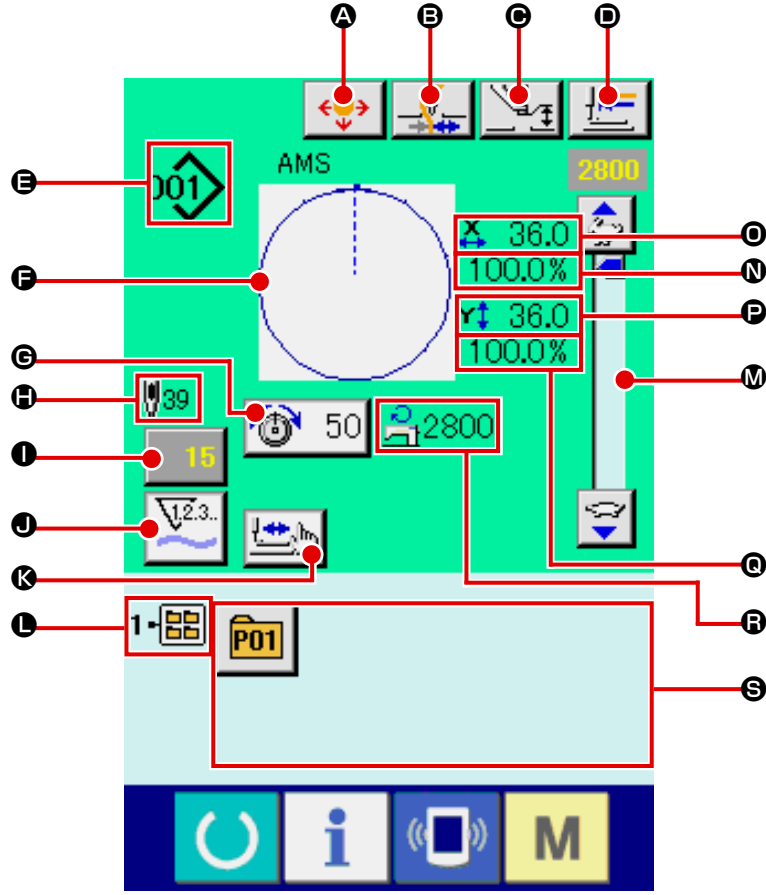
### (1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı





Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
<b>A</b> DESEN TUŞUNA YENİ KAYIT TUŞU	Desen tuşu Yeni Kayıt ekranı gösterilir. → <b>46. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”</b> bölümüne bakın.
<b>B</b> KULLANICI DESENİ YENİ KAYIT tuşu	Kullanıcı deseni Yeni Kayıt ekranı açılır. → <b>44. Sayfada “II-2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”</b> bölümüne bakın.
<b>C</b> DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → <b>45. Sayfada “II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi”</b> bölümüne bakın.
<b>D</b> İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
<b>E</b> ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME düğmesi	Orta baskı ayağı indirme ve orta baskı ayağı referans değeri değiştirme ekranı açılır. → <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> bölümüne bakın.
<b>F</b> MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → <b>40. Sayfada “II-2-11. Masura ipliğinin sarılması”</b> 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> : 3 veri</p> <p> : Dikiş standart biçemi</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin.</p> <p>Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; <b>81. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi”</b> 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.</p> <p>→ <b>30. Sayfada “II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi”</b> 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.</p> <p>→ <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> bölümüne bakın.</p>
Ⓙ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin X eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.</p> <p><b>U064</b> hafıza düzenleme tuşu ile girilen gerçek boyut değeri seçildiği zaman, X gerçek boyut değeri düzenleme tuşu ekranda gösterilir.</p> <p>→ <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> bölümüne bakın.</p>
Ⓚ	X ÖLÇEK ORANI DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğme ile açılan geçerli ekranda, dikiş biçiminin X eksenini doğrultusundaki gerçek boyut oranı gösterilir.</p> <p><b>U064</b> hafıza düzenleme düğmesi ile ölçek girişi seçilmemiş olarak belirlenirse; tuş ekrandan silinir ve X ölçeği ekranda gösterilir.</p> <p>→ <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> bölümüne bakın.</p>
Ⓛ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin Y eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.</p> <p><b>U064</b> hafıza düzenleme tuşu ile girilen gerçek boyut değeri seçildiği zaman, Y gerçek boyut değeri düzenleme tuşu ekranda gösterilir.</p> <p>→ <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> bölümüne bakın..</p>
Ⓜ	Y ÖLÇEK ORANI DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğme ile açılan geçerli ekranda, dikiş biçiminin Y eksenini doğrultusundaki gerçek boyut oranı gösterilir. <b>U064</b> hafıza düzenleme düğmesi ile ölçek girişi seçilmemiş olarak belirlenirse; tuş ekrandan silinir ve Y ölçeği ekranda gösterilir.</p> <p>→ <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> 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.)</p> <p>→ <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> 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><b>Ⓞ</b> KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış DESEN KAYIT tuşları gösterilir. → <b>46. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”</b> bölümüne bakın.</p> <p>* Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmez.</p>

## (2) Dikiş ekranı

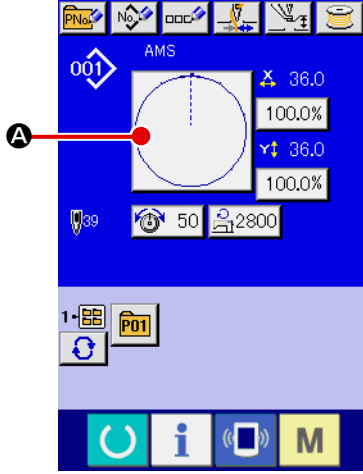


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ HAREKET düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi hareketli ekran izlenir. → 39. Sayfada “II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde” bölümüne bakın.
B	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
C	ORTA BASKI AYAĞI DÜZEN- LEME düğmesi	Orta baskı ayağı indirme ve orta baskı ayağı referans değeri değiştirme ekranı açılır. → 32. 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> : 3 veri</p> <p> : Dikiş standart biçemi</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; <b>81. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi”</b> paragrafına bakın.</p>
Ⓕ	DİKİŞ BİÇİM ekranı	Geçerli ekranda dikiş biçimi seçilir.
Ⓖ	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. → <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> bölümüne bakın.
Ⓕ	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir. * Sadece dikiş biçimi olarak standart desen seçildiği zaman gösterilir.
Ⓖ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → <b>41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması”</b> bölümüne bakın.
Ⓖ	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → <b>41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması”</b> bölümüne bakın.
Ⓖ	DİKİŞ BASAMAKLARI düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin seçme işlemi gerçekleştirilir. → <b>34. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi”</b> bölümüne bakın.
Ⓖ	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 eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓖ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin Y eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓖ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Seçilen dikiş biçiminin Y doğrultusundaki ölçek oranı ekranda gösterilir.
Ⓖ	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Mevcut ekranda, azami devir sınırının belirlenmiş değeri gösterilir. Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır. Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır
Ⓖ	DESEN KAYIT tuşu	<p><b>Ⓖ</b> KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → <b>46. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”</b> 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.

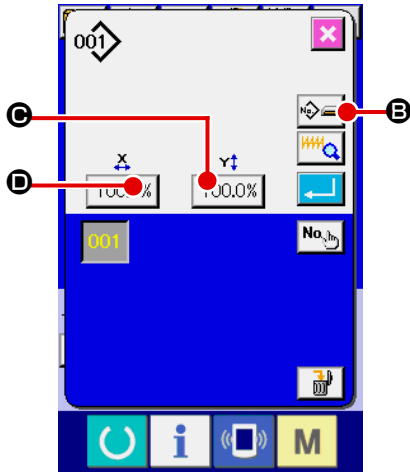
### ② Dikiş biçimi seçme ekranının açılması


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

### ③ Dikiş biçiminin seçilmesi

4 tür dikiş biçimi vardır.

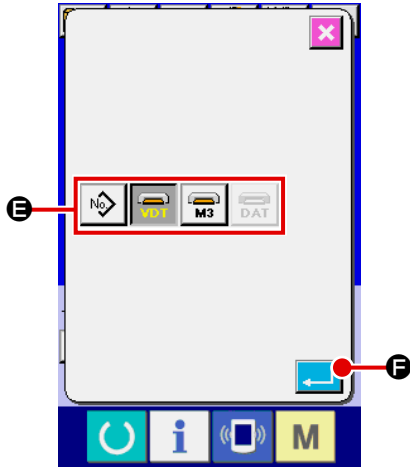
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşuna  **B** basın.






Bu ekranda **C** veya **D**  tuşuna basıldığı zaman, X ya da Y genişletme/daraltma oranı değiştirilebilir. Ayrıntılar için; **32. 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 biçimli veri	999
	M3 veri	999
	Dikiş standart biçimi	999

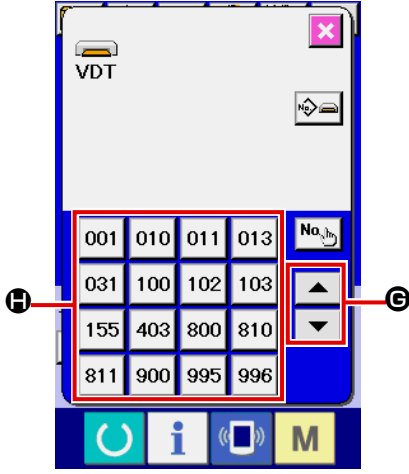


Hafıza kartının IP-420 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin.





Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; **81. Sayfada "II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi"** ne bakın.

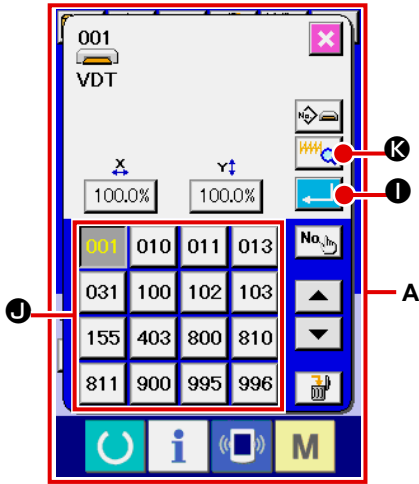
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşlarından **E** yararlanarak istediğiniz dikiş biçimini seçin ve GİRİŞ tuşuna  **F** basın.

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





##### ⑤ Dikiş biçiminin seçilmesi


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

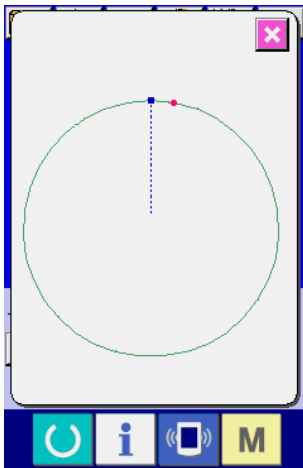




##### ⑥ Dikiş biçiminin belirlenmesi

GİRİŞ tuşuna   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  ekranda gösterilir. Seçmek istediğiniz DESEN NUMARASININ tuşuna basın.



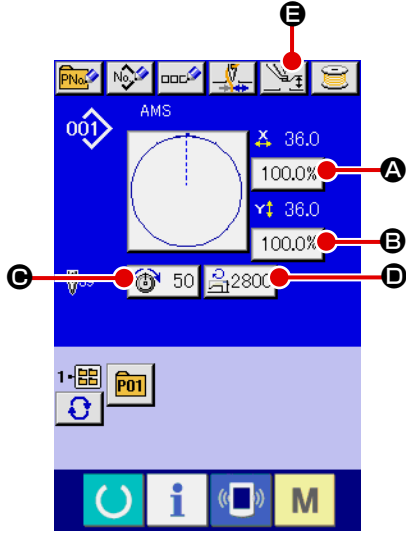
İzleme düğmesine   basıldığı zaman, seçilen dikiş biçimi numarası ekranda görülür ve onay verebilirsiniz.

## 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 desene birlikte değişir.

\* X doğrultusundaki A ölçek oranı ve Y doğrultusundaki B oranı, hafıza tuşu  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 **30. Sayfada "II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi"**.

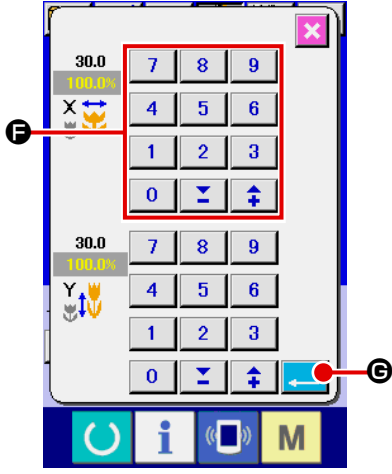
\* Nokta dikiş durumunda, dikiş artırma/azaltma adedi  Genişletme ve Daraltma işlev modu sınırlarının dışında ayarlanırsa dahi, genişletme ve daraltma işleminin artırılması/azaltılmasıyla gerçekleştirilir.

\* 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  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**

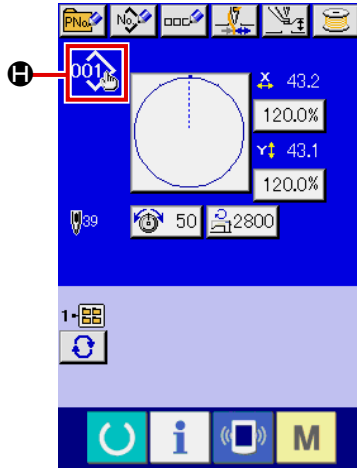
GİRİŞ tuşuna **GİRİŞ** **G** basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.

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

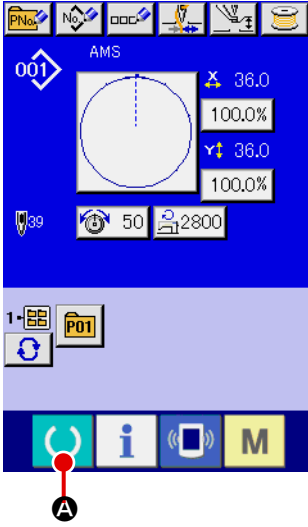
Desen değişikliğini hafızaya almak için; **44. Sayfada "II-2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi"** bölümüne bakın.

## 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.

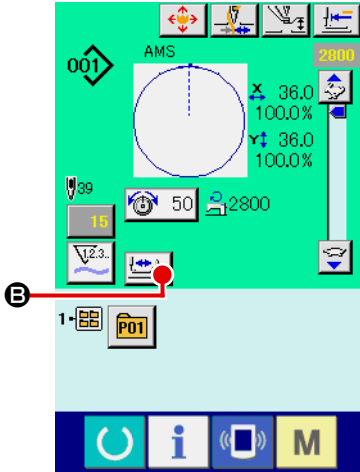
### ② Kademeli dikiş ekranının açılması

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




### ③ Baskı ayağını, pedallı anahtar ile indirin.







Bu moddayken pedallı anahtara basılsa dahi, dikiş makinesi çalışmaz.




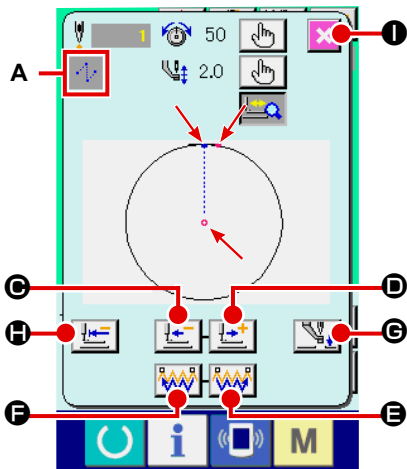
### ④ Baskı ayağı indirilmiş olarak dikiş dikiş.

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**, **G** ya da **H** düğmesine basınız.

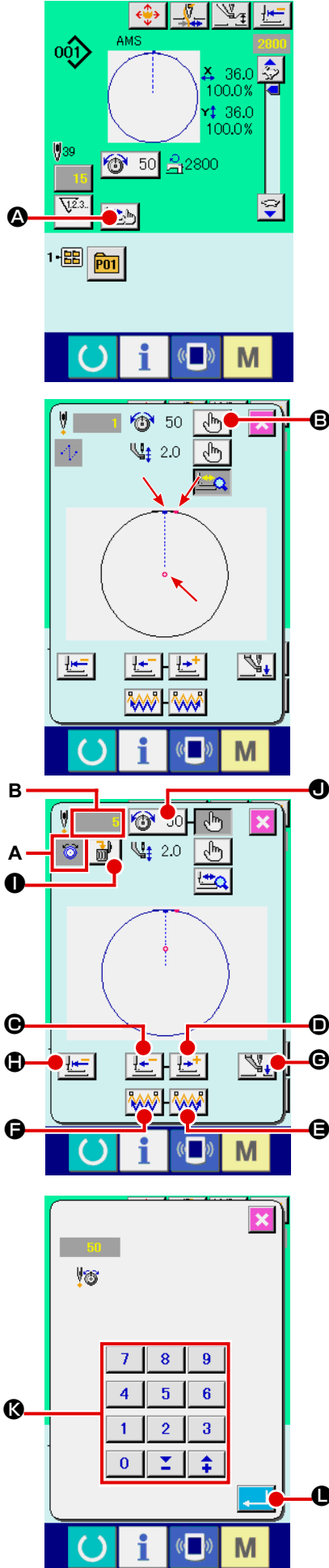
ARA BASKI AYAĞI düğmesine  **G** basınca, ara baskı ayağı yükselir ya da alçalır. (BELLEK anahtarı **U103** değeri 0 (sıfır) olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)




### 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.




Dikiş şekli ekranın ortasında görülür. Mevcut nokta, dikiş baş-





**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.**

langıç 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 düğmesi  **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.


ARABASKI 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.

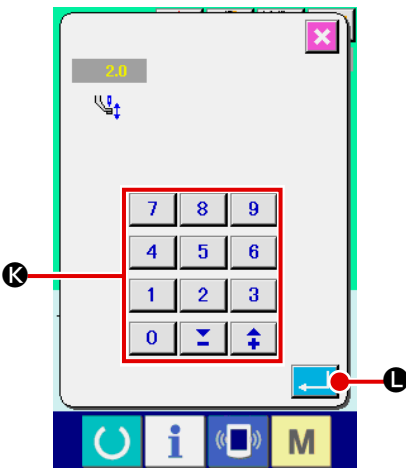
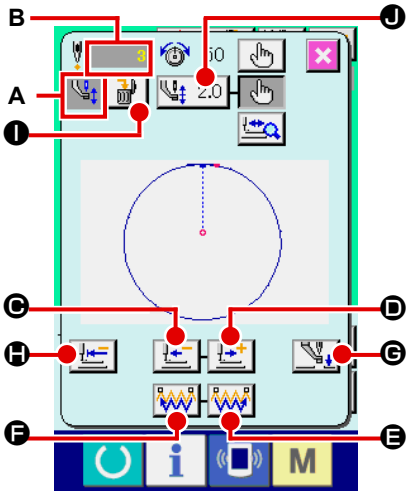
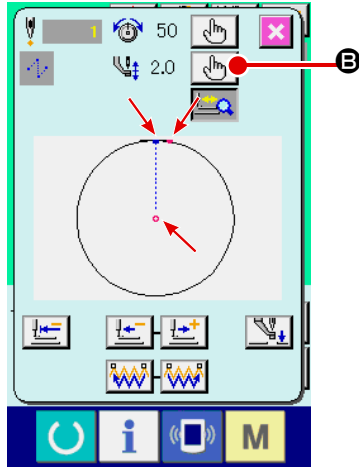
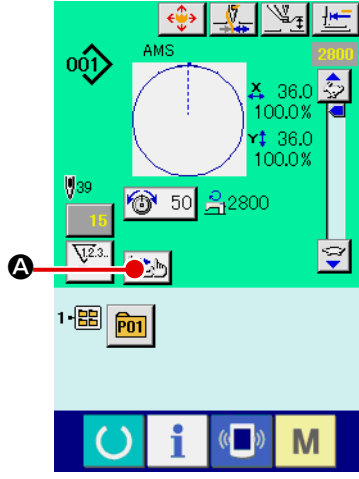
KOMUT SİLME düğmesine  **I** basılınca, **A**'da görüldüğü gibi komut silme ekran görünümüne geçilir.

 **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**, **C** ya da **H** düğmesine basınız.


ARABASKIAYAĞI 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, 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.

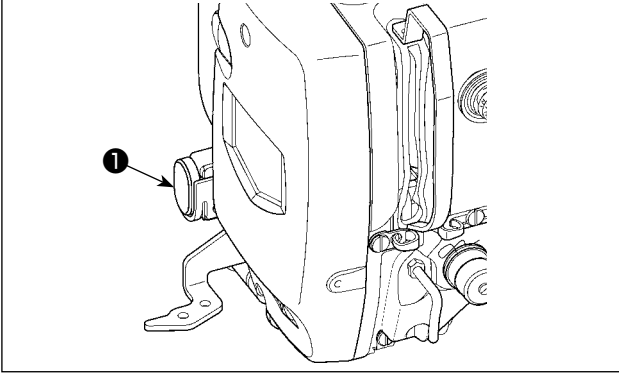
1. İğneyi kontrol ederken veya ileriye ya da geriye transport işlemini gerçekleştirirken; baskı ayağı indirilmediği müddetçe dikiş makinesi çalışmaz. Makineyi, baskı ayağını indirdikten sonra kullanın.
2. Ara baskı ayağı en alt konumda dururken, **U103** BELLEK anahtarının ayarına bağlı olarak ara baskı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

Bellek anahtarı ayarları için **84. Sayfada "II-3. MEMORY SWITCH DATA LIST"** bakınız.



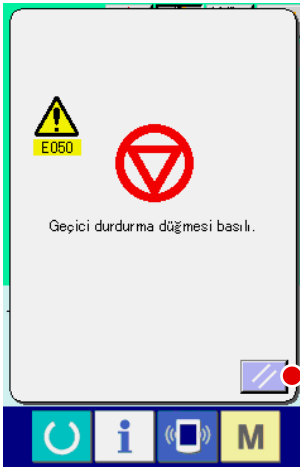


## 2-9. Geçici durma nasıl kullanılır




Dikiş sırasında GEÇİCİ DURDURMA düğmesine ❶ 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








#### ❶ Hata mesajını sıfırlayın

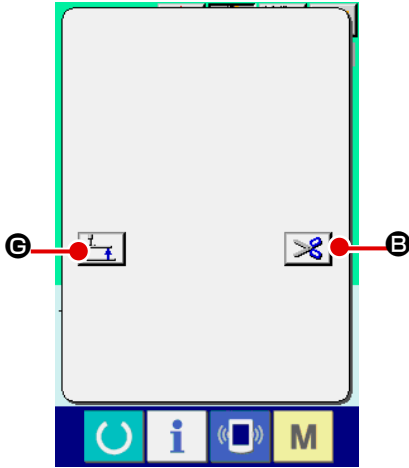
Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  **A** basın.


#### ❷ İplik kesme işlemini uygulayın


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

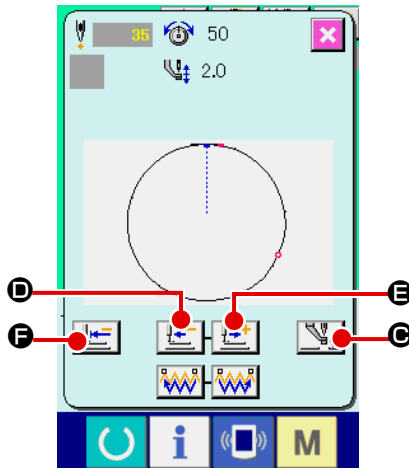
BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine  **C** basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı kalkar. Daha sonra işlem gerçekleştirilemeyeceği için, elektrik şalterini KAPATIN.

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



#### ❸ 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


#### ❹ Dikişin yeniden başlatılması

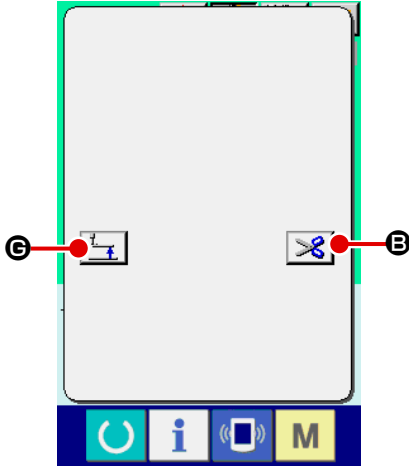
Pedala basıldığı zaman, dikiş işlemi yeniden başlar.

## (2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi





### ① Hata mesajını sıfırlayın





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

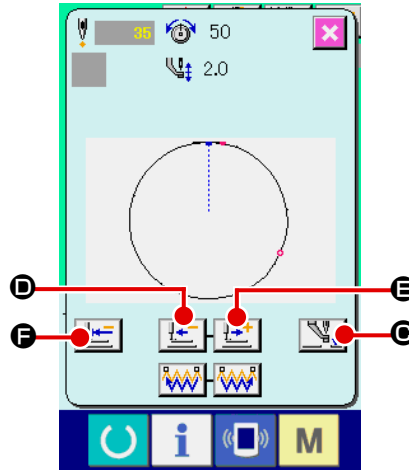


### ② İplik kesme işlemini uygulayın


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  **C**, GERİ TRANSPORT tuşu  **D**, İLERİ TRANSPORT tuşu  **E** ve MERKEZE DÖNÜŞ tuşu  **F** ekranda gösterilir.






### ③ Merkeze geri dönülmesi

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

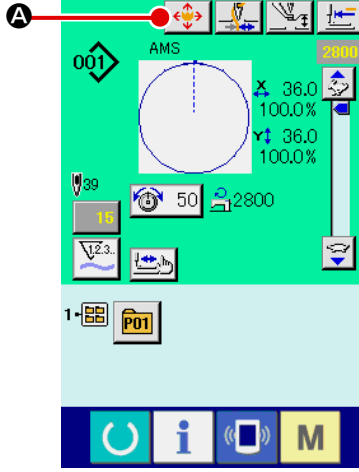
### ④ Başlangıçtan itibaren dikiş işleminin yeniden gerçekleştirilmesi

Pedala basıldığı zaman, dikiş işlemi yeniden başlar.

 **Bilgi**

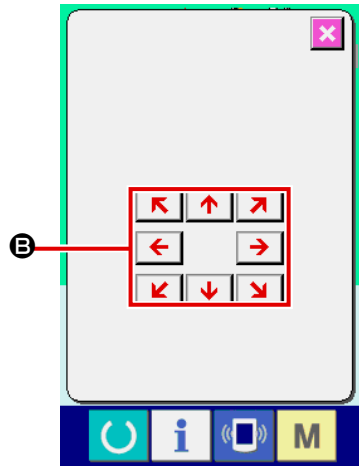
1. Baskı ayağı kaldırıldığı ve mekiğin girilmesinin unutulması ya da benzeri bir sorun nedeniyle dikiş işlemi durdurulduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşuna  **C** basın ve elektrik şalterini KAPATIN.
2. Baskı ayağı havallı tip olduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşu  **C** ekranda gösterilmez.

## 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.

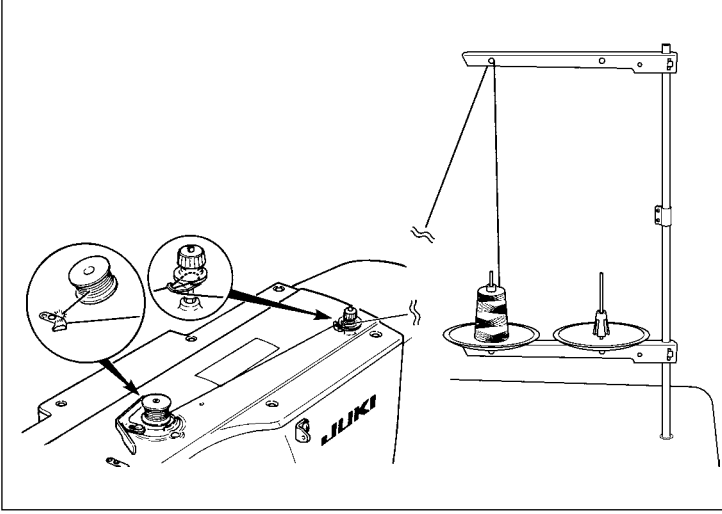


Hareket miktarı girişi sadece dikiş ekranı görünümünde etkindir.

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

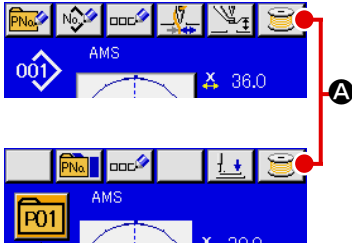
## 2-11. Masura ipliğinin sarılması

### (1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi




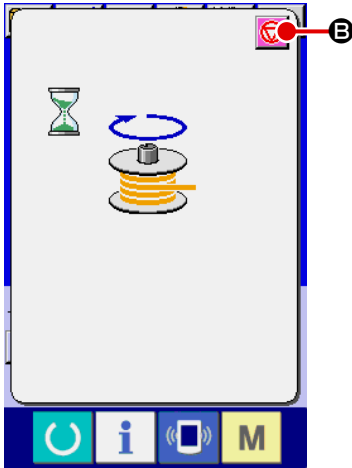
Çizimde gösterilen şekilde masurayı masura sarma ünitesine yerleştirin ve masura ipliğini masuraya sarın.

### (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 geçilir.




#### ② Masura sarma işleminin başlatılması

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

#### ③ Dikiş makinesinin durdurulması

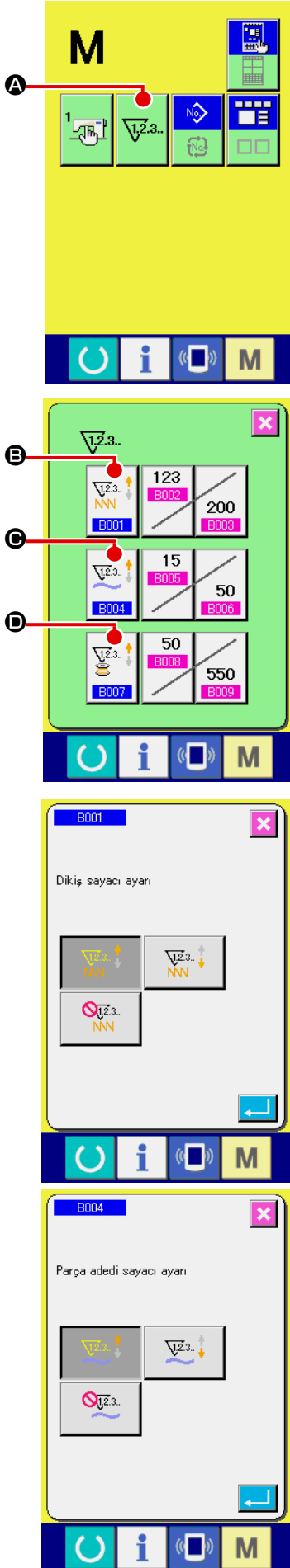
DURDURMA tuşuna  B bastığınız zaman dikiş makinesi durur ve normal dikiş modunageri döner. Veya masura sarma işlemi sırasında çalıştırma pedalına tekrar basıldığı zaman; dikiş makinesi masura ipliği sarma modunda durur ve bulunduğu konumda kalır. Çalıştırma pedalına tekrar basıldığı zaman, masura ipliği 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 **12.3..** **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 **B001** **B**, PARÇA ADEDİ SAYACI TİPİNİ SEÇME düğmesine **B004** **C** ya da MASURA SAYACI TİPİNİ SEÇME düğmesine **B007** **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.



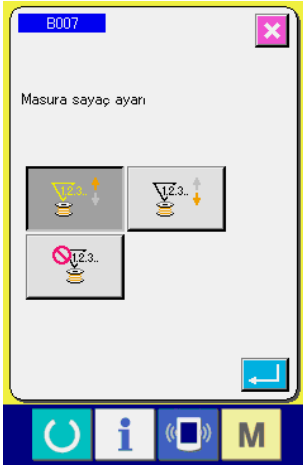
**AŞAĞI** sayaç :

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

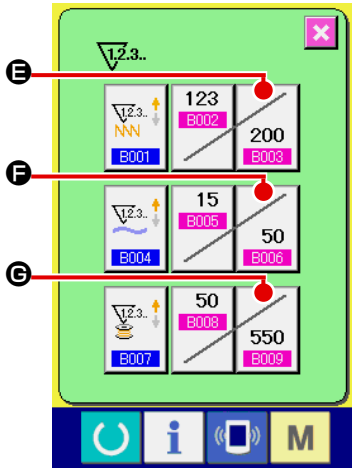


**Sayacın kullanılmaması :**

Parça adedi sayacı saymıyor. Adet sayacının sayaç ekranı görülüyor.



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



### ③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

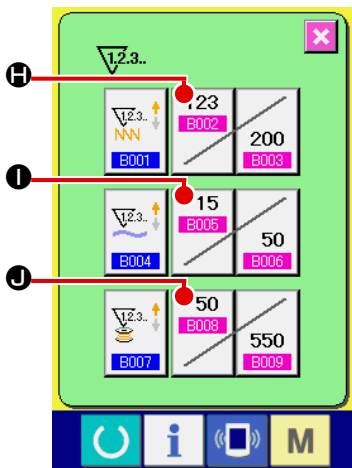
İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere dikiş

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

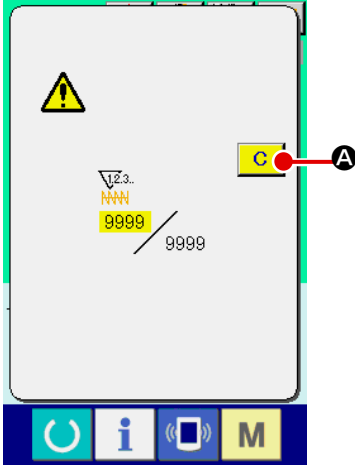
İlgili sayaç mevcut ayar değeri giriş ekranına geçmek üzere

dikmiş sayacı için H düğmesine, adet sayacı için I düğmesine ya da masura sayacı için J düğmesine basın.



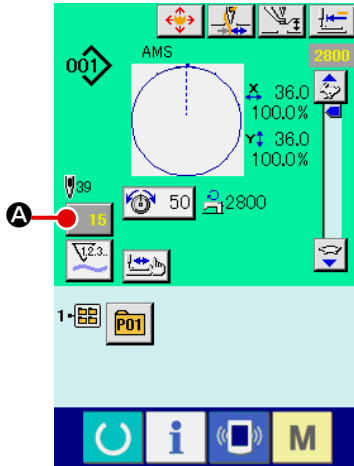
Bu ekranda, mevcut değer girilir.

## (2) Sayaç sıfırlama yöntemi



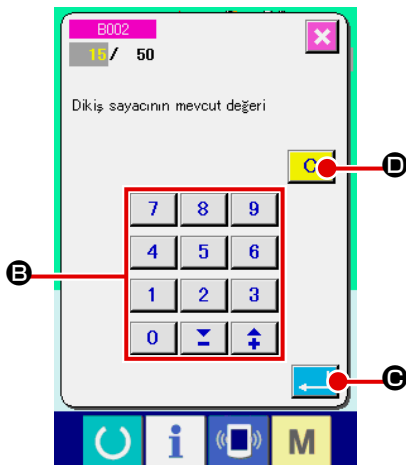
Dikiş işlemleri sırasında yukarı sayaç sayacın belirlenmiş koşullarına erişildiği zaman; yukarı sayaç ekranı açılır ve sesli uyarı sinyali devreye girer. Sayacı sıfırlamak için SİLME tuşuna **C** **A** basıldığında, dikiş ekranına geri dönülür. Sonra, sayaç yeniden saymaya başlar.

## (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.

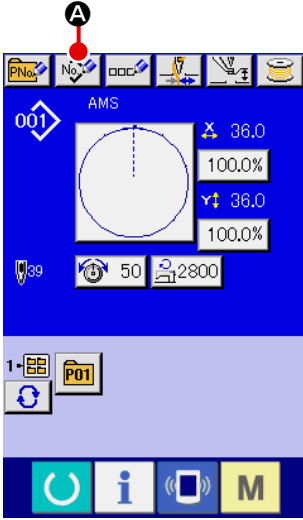
### ③ Sayaç değerinin hafızaya alınması

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

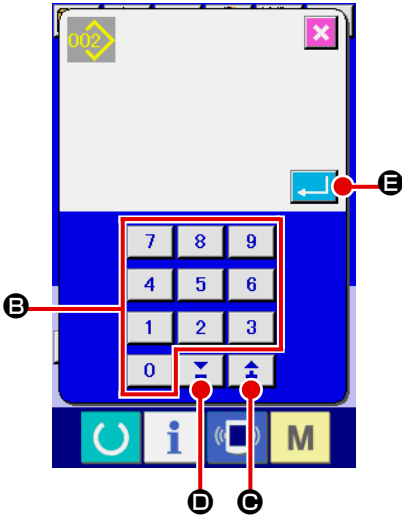
### ① Veri giriş ekranının açılması

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

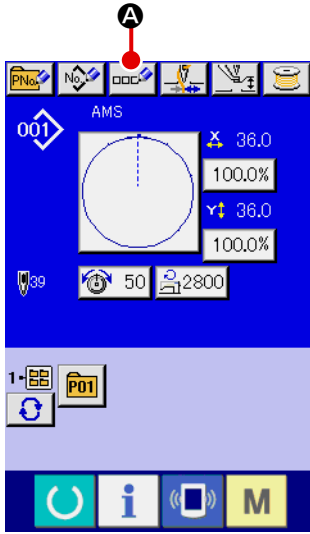
GİRİŞ tuşuna  'E' bastığınız zaman, yeni kaydedilmiş olan kullanıcı desen numarası hafızaya alınır ve kullanıcı deseni seçimi sırasındaki veri giriş ekranı açılır.

Mevcut kullanıcı deseni 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.



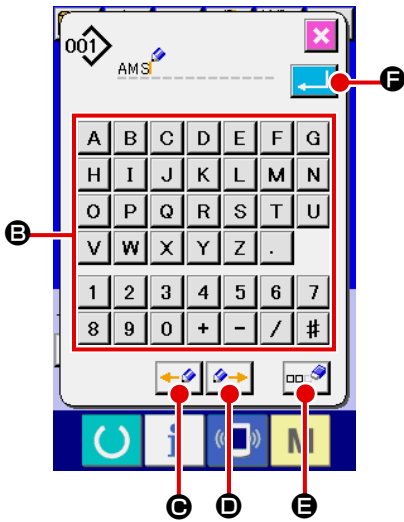
### ① Veri giriş ekranının açılması

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

karakter silmek istediğiniz zaman, imleci silmek istediğiniz

karakterin bulunduğu konuma getirin ve SİLME tuşuna  **E**

basın.

### ④ Karakter giriş işleminin sona erdirilmesi

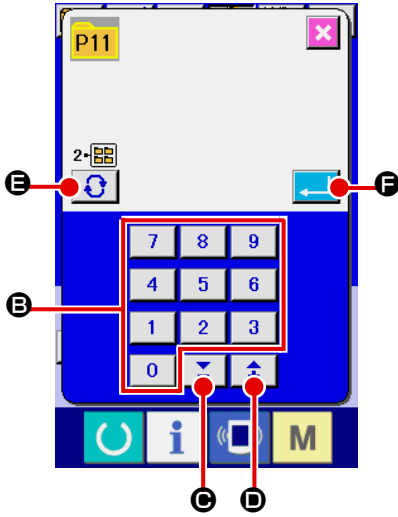
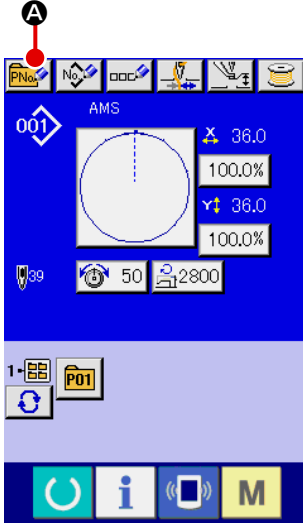
GİRİŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman, karakterler kaydedilir ve

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

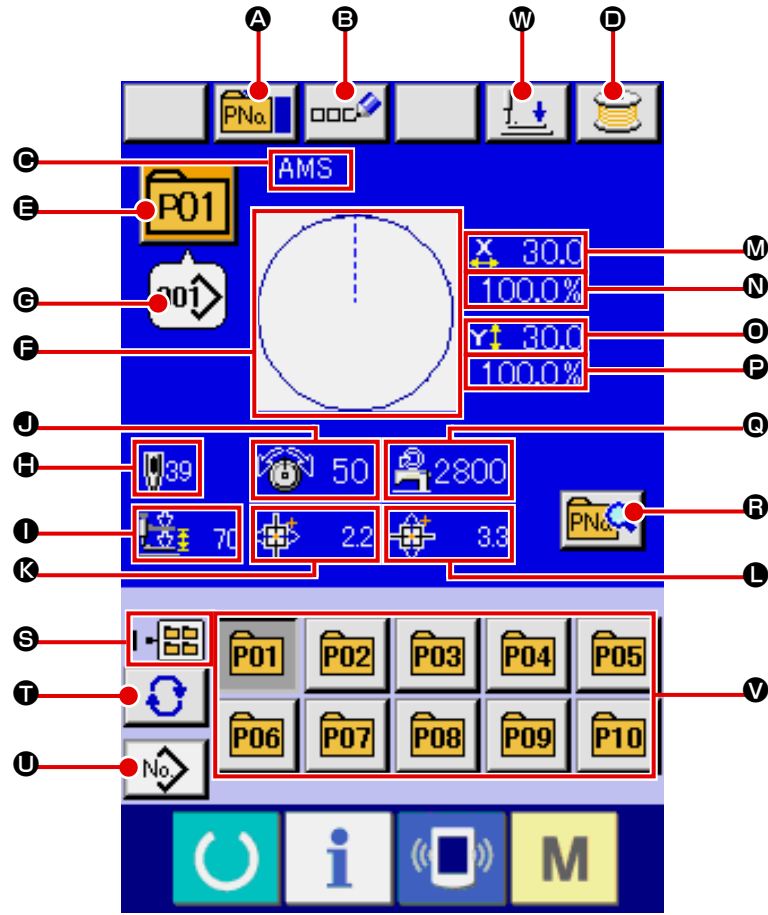
GİRİŞ tuşuna  **F** bastığınız zaman, yeni kaydedilmiş olan kullanıcı desen tuşunun numarası hafızaya alınır ve desen tuşunun seçimi sırasındaki veri giriş ekranı açılır.







**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

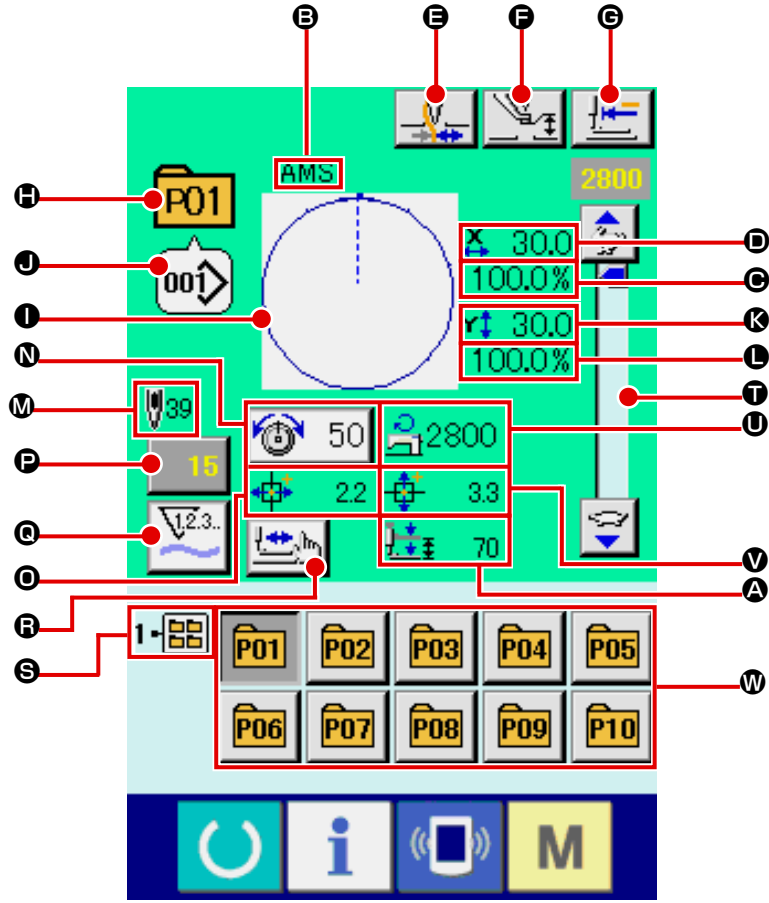
### (1) Desen tuşu veri giriş ekranı





	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞU KOPYA düğmesi	Desen tuşu kopya ekranı açılır. → 54. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
B	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 45. 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. → 40. 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. → 51. 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	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin Türü ve Numarası gösterilir. Aşağıda belirtilen 4 tür dikiş biçimi vardır.  : Kullanıcı deseni  : Vektör biçimli veri  : M3 veri  : Dikiş standart biçemi * Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; <b>81. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi”</b> paragrafına bakın.
Ⓕ	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. → <b>26. Sayfada “II-2-4.(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı”</b> bölümüne bakın.
Ⓥ	DESEN tuşu	Ⓢ Klasör numarası ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → <b>46. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”</b> 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

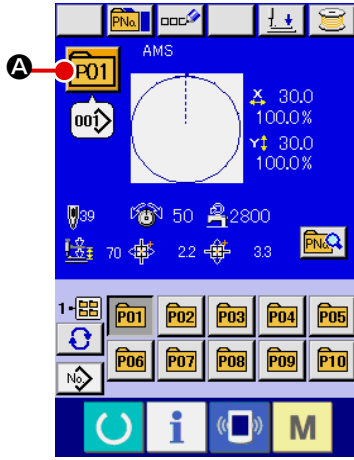


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	2 KADEMELİ STROK ekranı	Dikiş ekranı açıkken, 2 kademeli strok değeri desen tuşu numarasına kaydedilir.
B	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen karakter gösterilir.
C	ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için 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. → <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> 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. → <b>32. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi”</b> 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. → <b>41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması”</b> bölümüne bakın.
Q	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve adet sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → <b>41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması”</b> bölümüne bakın.
R	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → <b>34. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi”</b> 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	<b>S</b> KLASÖR NUMARASINA kaydedilmiş desen tuşları gösterilir. → <b>46. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”</b> bölümüne bakın.


## 2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

### (1) Veri giriş ekranından seçim yapılması





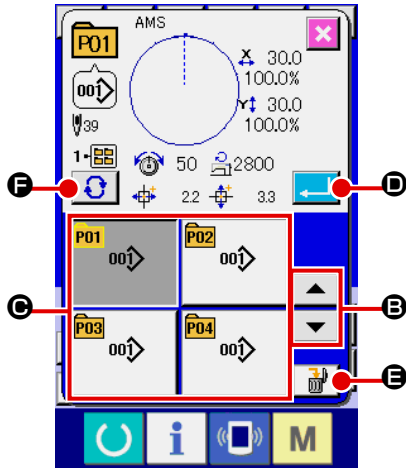
#### ① Veri giriş ekranının açılması

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   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    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  basın.

#### ④ Desen tuş numarasının kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna   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   basın. Ancak bileşik dikişe kaydedilen desen tuşlarının silinmesi mümkün değildir.

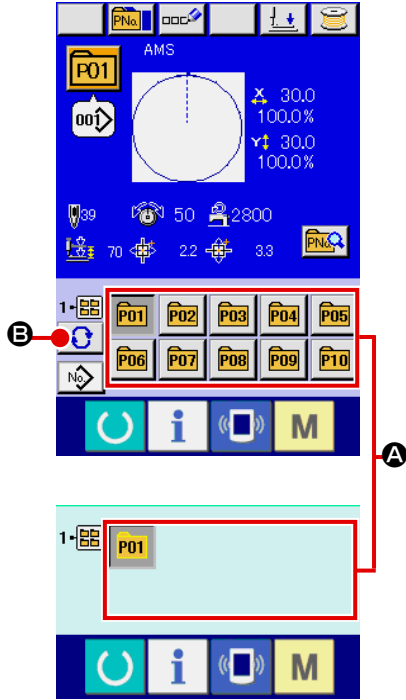
\* Kaydedilmiş desen tuş numaralarını görmek istediğiniz zaman, KLASÖR SEÇME tuşuna   basın; seçilen klasöre kaydedilmiş olan bütün desen tuş numaralarının listesi ekranda gösterilir. Klasör numarası ekranda belirtildiği zaman, o klasör altına kaydedilmiş bütün desen numaralarının listesi de gösterilir.

## (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.

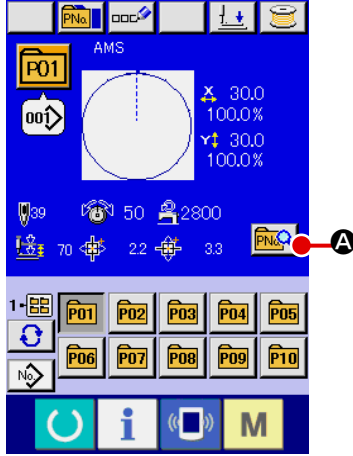
### ② Desen numarasının seçilmesi


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.



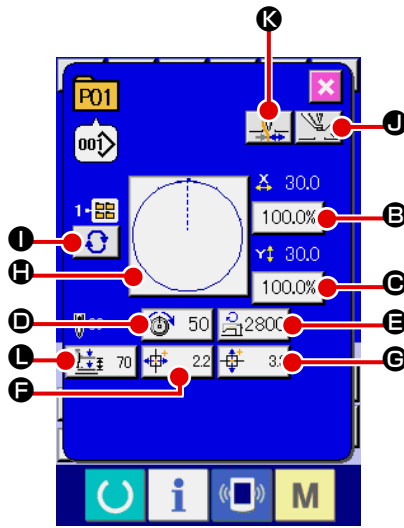
## 2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi



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.

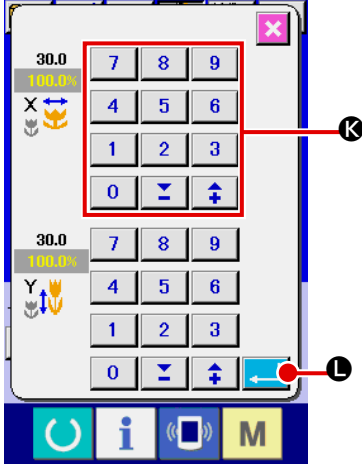
③ **Değiştirmek istediğiniz konundaki verilerin giriş ekranını açın.**  
Aşağıda belirtilen 11 konunun verileri değiştirilebilir.



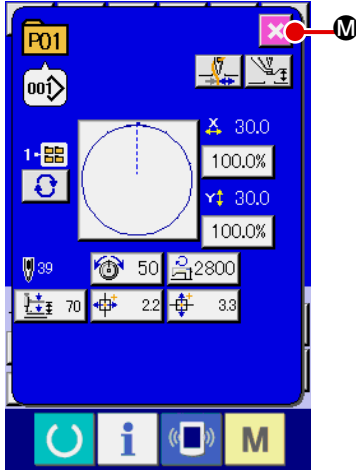
	Konu	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
<b>B</b>	X doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0(%)	100.0
<b>C</b>	Y doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0(%)	100.0
<b>D</b>	İplik tansiyonu	0 ila 200	Desen ayar değeri
<b>E</b>	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ila 2800 (sti/min)	2800
<b>F</b>	X Doğrultusunda hareket miktarı	2516 : -127,0 ila +127,0 (mm) 3020 : -152,0 ila +152,0 (mm)	0.0
<b>G</b>	Y Doğrultusunda hareket miktarı	2516 : -82,0 ila +82,0 (mm) 3020 : -102,0 ila +102,0 (mm)	0.0
<b>H</b>	Dikiş biçimi	-	-
<b>I</b>	Klasör numarası	1 ila 5	-
<b>J</b>	Orta baskı ayağı	0 ila 3.5 (mm) (Azami 0.0 ila 7.0 (mm))	Desen ayar değeri
<b>K</b>	İplik tutucu	Var/Yok	Var
<b>L</b>	2 kademeli strok yüksekliği	Hava tahrikli tip : 10 ila 300	70

**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%** **E** tuşuna basın. Sayısal tuşlarla veya + ve - tuşları **K** ile istediğiniz değeri girin. GİRİŞ tuşuna **L** basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.



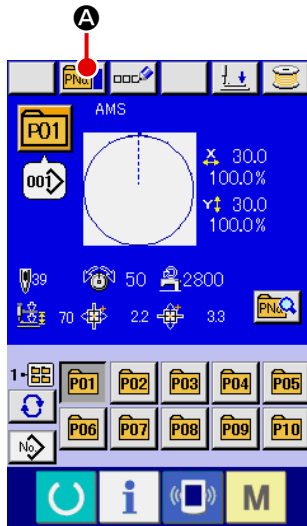
- ⑤ **Desen tuşu veri değiştirme ekranının kapatılması**  
 Değişiklikler tamamlandıktan sonra, KAPATMA tuşuna **M** basın. Desen tuşu veri değiştirme ekranı kapatılır ve ekran, veri giriş ekranına geri döner.

\* Aynı işlem içinde değiştirilmek diğer konuların veri değişiklikleri gerçekleştirilir.

## 2-19. Desen tuşunun kopyalanması

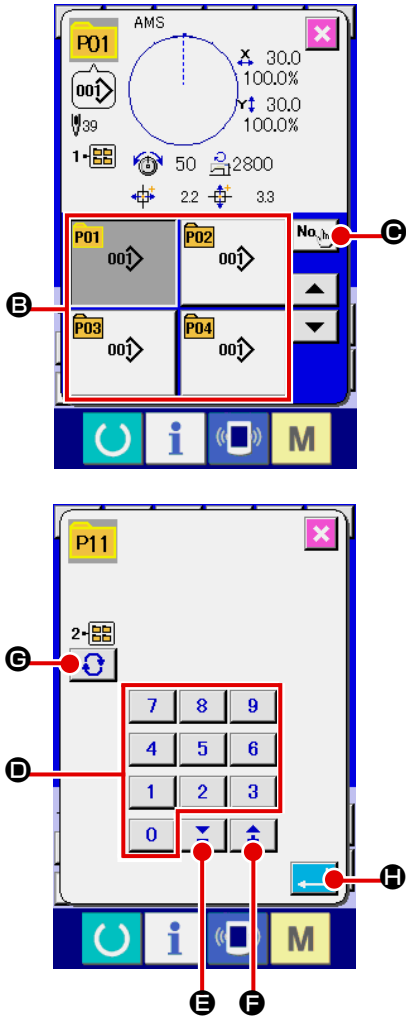
Daha önceden kaydedilmiş olan desen tuş numarasındaki bütün dikiş verileri, kaydedilmemiş olan desen tuşuna kopyalanır. Kopyalama sırasında desen tuşundaki verilerin üzerine giriş yapılması engellenir. Desen tuşunun üzerine yazma işleminin gerçekleştirilebilmesi için, önce eski verilerin silinmesi gerekir.

→ **51. 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** basıldığı zaman, desen tuşu kopya ekranı (kopya kaynağı seçme ekranı) açılır.



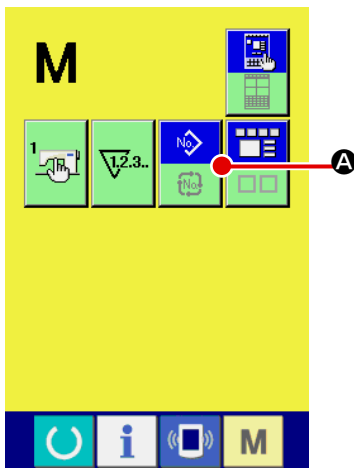
- ③ **Kopya kaynağı desen numarasının seçilmesi**  
Desen tuşu liste tuşundan **B** yararlanarak listeyi açın ve kopya kaynağının desen tuş numarasını seçin. İkinci işlem olarak KOPYA HEDEFİ GİRİŞ tuşuna **No.** **C** bastığınız zaman; kopya hedefi belirleme ekranı açılır.

- 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 **F** ve **E** yardımıyla çağrılabilir. Buna ek olarak; desen tuşunun kaydedileceği klasör; KLASÖR SEÇME tuşu **C** 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 şeklide 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:



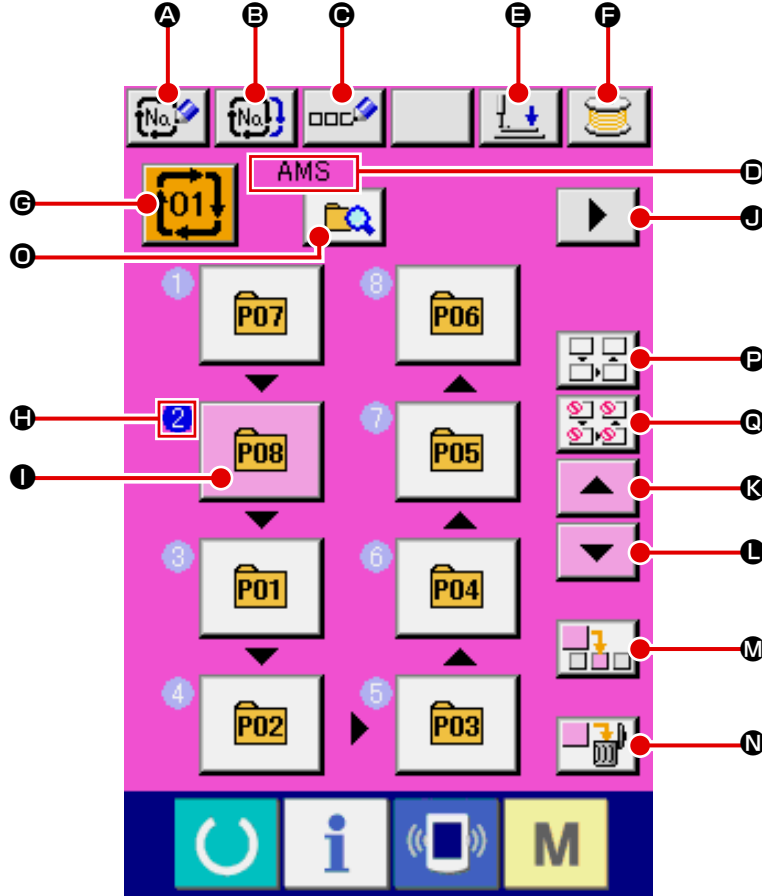
## 2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi

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.

- **46. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”** bölümüne bakın.  
**54. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması”** bölümüne bakın.

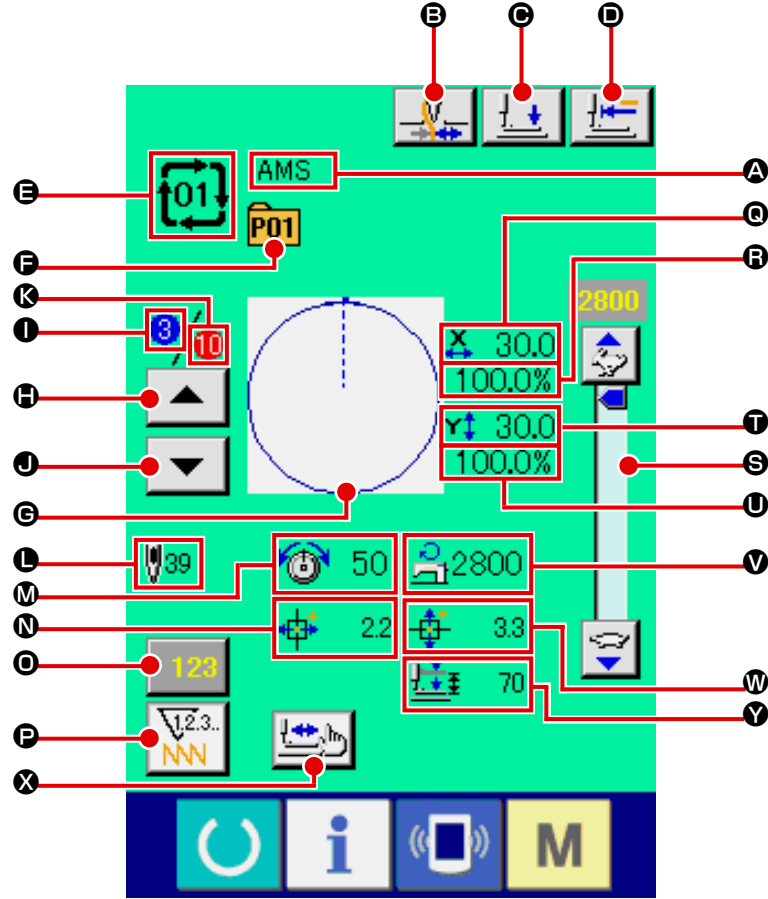
### (1) Desen giriş ekranı







Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
<b>A</b> BİLEŞİK VERİ YENİ KAYIT tuşu	Bileşik veri numarası yeni kayıt ekranı gösterilir. → <b>46. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”</b> bölümüne bakın.
<b>B</b> BİLEŞİK VERİ KOPYA tuşu	Bileşik desen numarası kopya ekranı gösterilir. → <b>54. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması”</b> bölümüne bakın.
<b>C</b> BİLEŞİK VERİ İSMİ GİRİŞ tuşu	Bileşik veri isim giriş ekranı gösterilir. → <b>45. Sayfada “II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi”</b> bölümüne bakın.
<b>D</b> BİLEŞİK VERİ İSİM ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.
<b>E</b> 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.
<b>F</b> MASURA SARMA	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → <b>40. Sayfada “II-2-11. Masura ipliğinin sarılması”</b> 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. Atlama seçim modunun Ⓖ olması durumunda : D e s e n s e ç i m e k r a n ı görüntülenir. → <b>61. Sayfada “II-2-22(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması”</b> bölümüne bakın. Atlama seçim modunun Ⓖ olması durumunda : Her bir aşamanın dikışı “Atla” ⇔ “Atlama” arasında değişir. → <b>63. Sayfada “II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması”</b> bölümüne bakın.
Ⓙ	SONRAKİ SAYFAAÇMA 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 sınırlama düğmesi	Kombinasyon verisinde kaydedilen tüm adımlar “Atlama” olarak ayarlanır. → <b>63. Sayfada “II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması”</b> bölümüne bakın.
Ⓖ	Hepsini atla düğmesi	Kombinasyon verisinde kaydedilen tüm adımlar “Atla” olarak ayarlanır. → <b>63. Sayfada “II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması”</b> 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 üzerindeki 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.

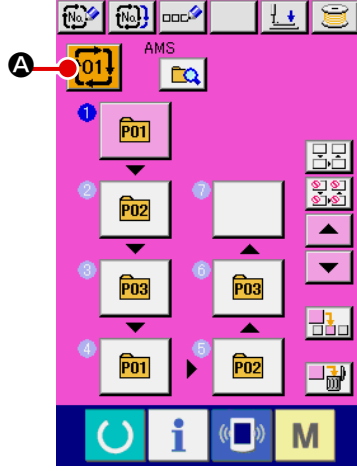
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓚ	DİKİŞ SIRASI İLERİ ALMA tuşu	Dikiş bir desen ileriye alınır.
Ⓛ	KAYITLAR TOPLAM ADET ekranı	Dikilen bileşik dikişe kayıtlı olan desenlerin toplam adedi ekranda gösterilir.
Ⓛ	DİKİŞ TOPLAM ADET ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.
Ⓜ	İPLİK TANSİYON ekranı	Dikilen dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
Ⓝ	X DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓞ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → <b>41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması”</b> bölümüne bakın.
Ⓟ	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → <b>41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması”</b> bölümüne bakın.
Ⓠ	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X gerçek boyut değeri izlenir.
Ⓡ	X ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X skala oranı izlenir.
Ⓢ	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
Ⓣ	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilmiş dikiş biçimi Y gerçek boyut değeri ekranda gösterilir.
Ⓤ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen dikiş biçiminin Y ölçek oranı ekranda gösterilir.
Ⓥ	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
Ⓦ	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓧ	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → <b>34. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi”</b> bölümüne bakın.
Ⓨ	2 KADEMELİ STROK ekranı	Dikiş ekranı açıkken, 2 kademeli strok değeri desen tuşu numarasına kaydedilir.
Ⓩ	1 adım tekrarlar düğmesi	1 adım tekrarının aktif hale getirilmesi/devre dışı bırakılması seçilir.  : 1 adım tekrarlar devre dışı  : 1 adım tekrarlar aktif

## 2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi

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


→ 55. Sayfada “II-2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.

### (1) Bileşik veri seçimi




#### ① Veri giriş ekranının açılması

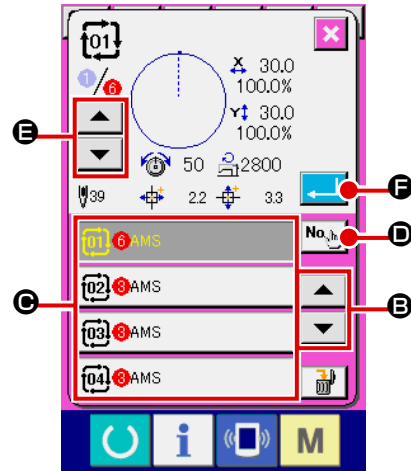
Sadece Veri giriş ekranı (pembe) açık olduğu takdirde, bileşik veri numarasının seçilmesi mümkündür.

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  **A** basıldığı zaman, bileşik veri numarası seçme ekranı açılır.


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




#### ③ Bileşik veri numarasının seçilmesi


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

NUMARA GİRİŞ DÜĞMESİ'ni  **D** kullanarak ve birleşik veri numarasını doğrudan girere

Bu ekranda, seçmek istediğiniz bileşik veri numarasının tuşuna  **C** basın.

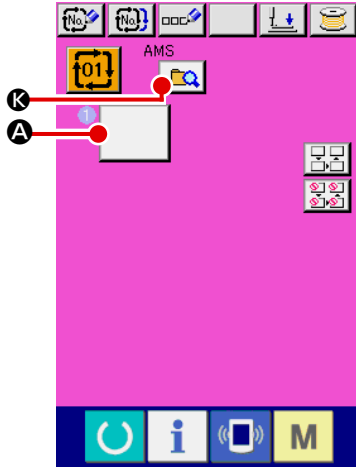
Adım onaylama düğmesine  **E** basıldığı zaman, bileşik verilerinde saklanmış desenlerin dikiş şekilleri ve benzerleri sırayla değiştirilir ve görüntülenir.

#### ④ Bileşik veri numarasının kaydedilmesi


İPTAL düğmesine  **F** basılınca, seçme işlemi sonlandırılmak üzere birleşik veri numarası seçme ekran görünümü kapanır.







## (2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması

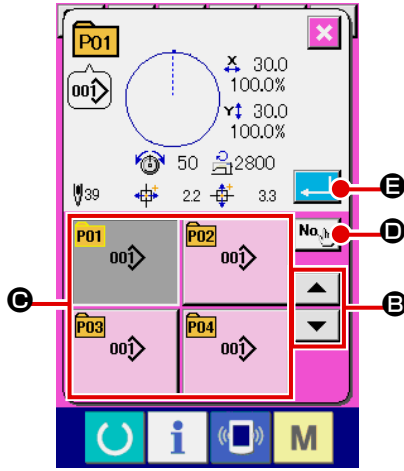


### ① Veri giriş ekranının açılması

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





### ② Desen numarası seçme ekranının açılması.

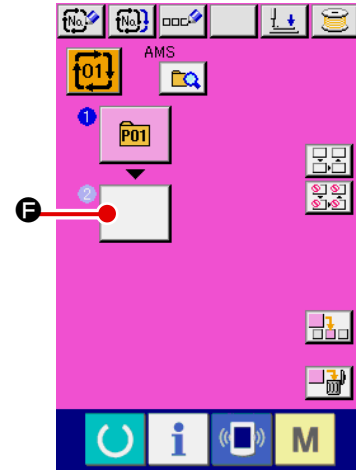
DESEN SEÇME tuşuna   basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı açılır.

### ③ Desen numarasının seçilmesi



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

NUMARA GİRİŞ düğmesini   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   basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı kapatılır ve seçme işlemi sona erdirilir.



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

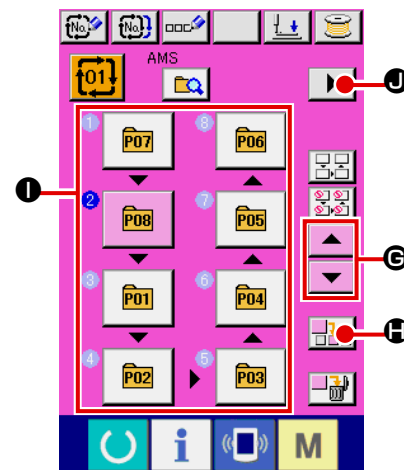
İlk desen kayıt işlemi tamamlandıktan sonra, ikinci desenin seçme tuşu  ekranda gösterilir. İsteddiğiniz adette desen numarasını kaydetmek için ② 'den ④ 'e kadar olan işlem basamaklarını tekrarlayın.

YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine    basıldığı zaman DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi seçilebilir.

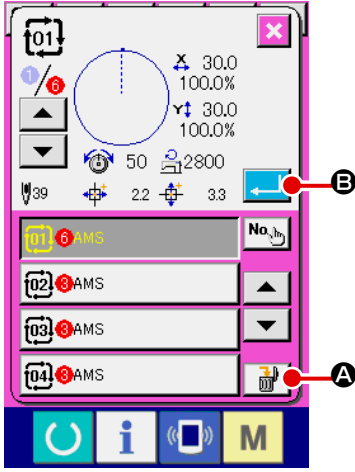
Seçilen DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi pembe  renkte görülür.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI EKLEME düğmesine   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  basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası değişir.

Programlanan bileşik veriler iki ya da daha fazla ekrana taşarsa, EKRAN KAYDIRMA düğmesine   yardımıyla bir sonraki ekran görünümüne geçilebilir.





### (3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi



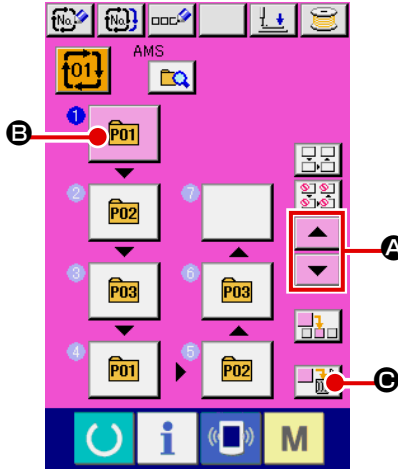
#### ① Bileşim verileri No.'yu seçin

Silinecek bileşim verilerini görüntülemek için **60. Sayfada "II-2-22.(1) Bileşik veri seçimi"** ① ila 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 **60. Sayfada "II-2-22.(1) Bileşik veri seçimi"** ① ila ② adımlarını uygulayın.

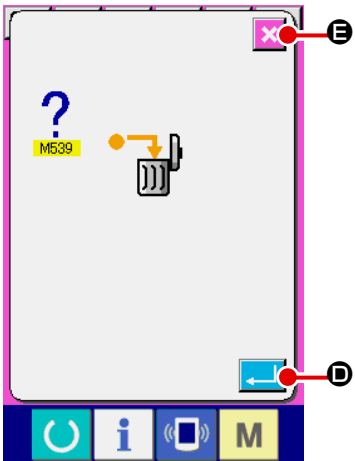
#### ② Silinecek adımı seçin.

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.

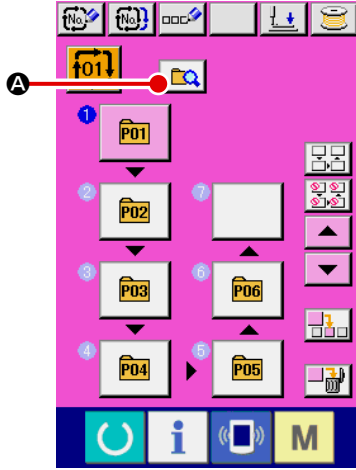
İPTAL düğmesine  **E** basıldığı zaman hiçbir veri silinmez ve veri girişi ekran görünümüne geçilir.





## (5) Adımların atlanmasının ayarlanması

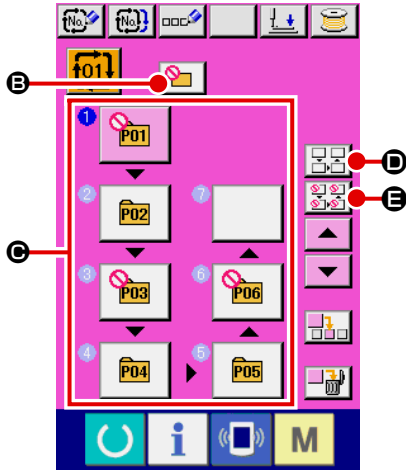
Verilen bir adımın dikişinin atlanması ayarlanabilir.

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.

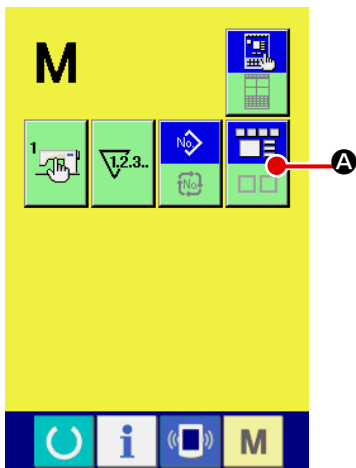
 ögesini görüntülemek için adımın düğmesine **C** basın. Bu adım "Atla" ayarının yapılmasına yöneliktir. Düğmeye bir defa daha basılması atlama ayarını sıfırlar. "Atlanacak" iki veya daha fazla adım ayarlanabilir.

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 EKRAN MODU SEÇİMİ  **A** düğmesi görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman, ekran modu normal çalışma ve basit çalışma arasında değişir.

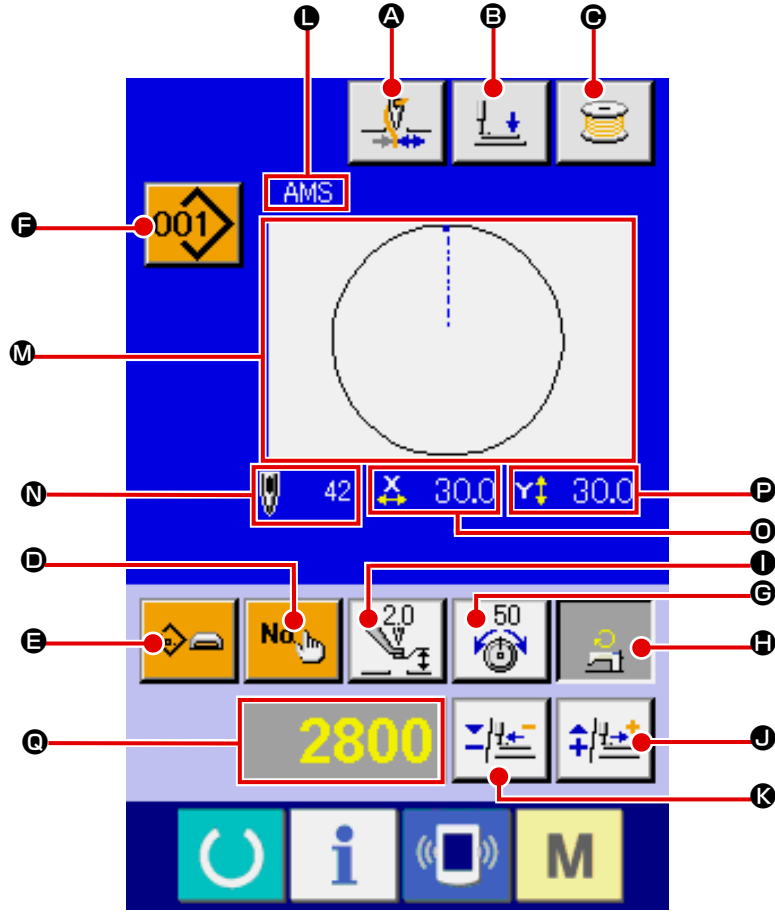
Normal çalışma seçilirse : 

Normal çalışma seçildiği zaman : 

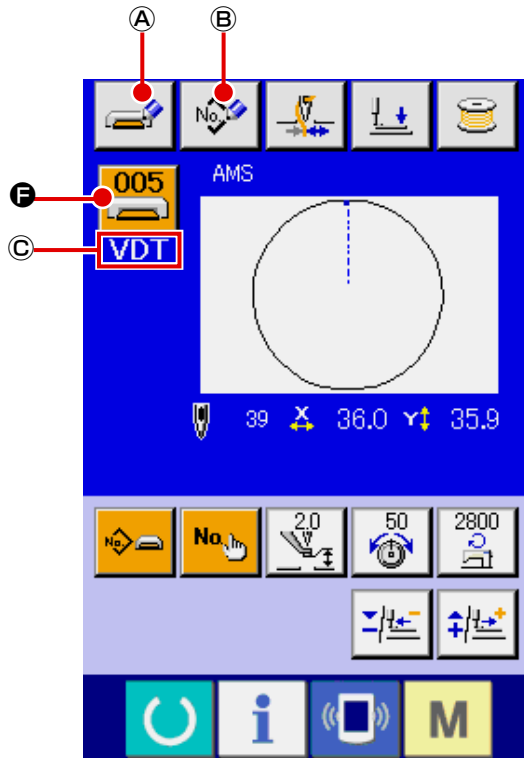
## 2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:

### (1) Veri giriş ekranı (tek dikiş)

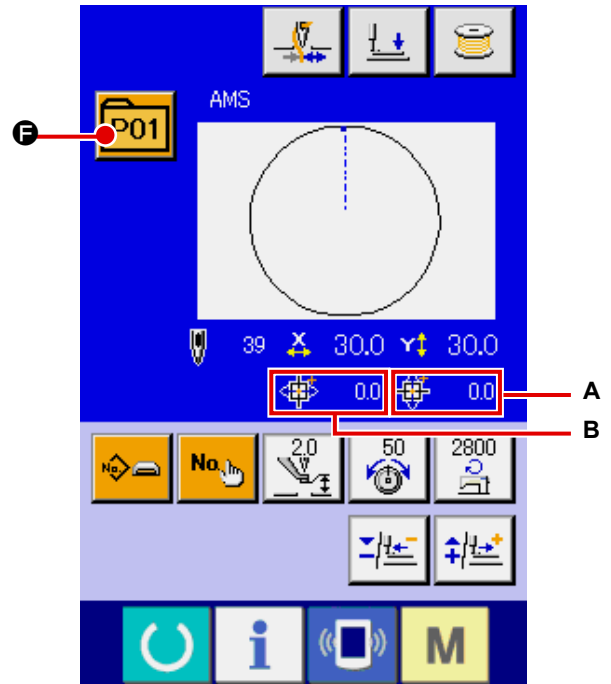
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]




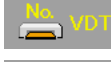
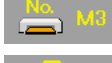

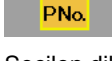


[Ortam yapısı]



[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]

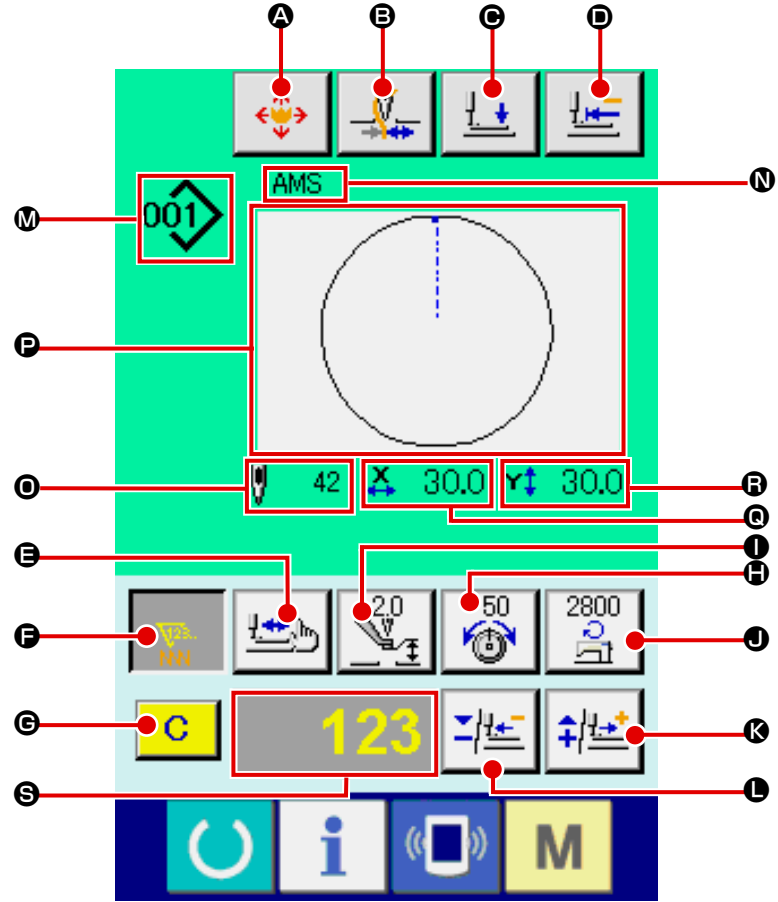


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
B	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı aşağı ekran görünümüne geçilir.
C	MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 40. Sayfada “II-2-11. Masura ipliğinin sarılması” na bakın.
D	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi <b>J</b> ve EKSİ düğmesi <b>K</b> kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
E	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi tipi belirlenir. Dikiş çeşidi tipi, ARTI düğmesi <b>J</b> ve EKSİ düğmesi <b>K</b> 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 <b>Q</b> 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 <b>S</b> iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini <b>K</b> ya da EKSİ düğmesini <b>L</b> kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 32. 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 <b>Q</b> maksimum hız sınırı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini <b>K</b> ya da EKSİ düğmesini <b>L</b> kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 32. 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 <b>Q</b> ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirtilir. Ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri, ARTI düğmesini <b>J</b> ya da EKSİ düğmesini <b>K</b> kullanarak 0,1 mm değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 32. 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.
M	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.

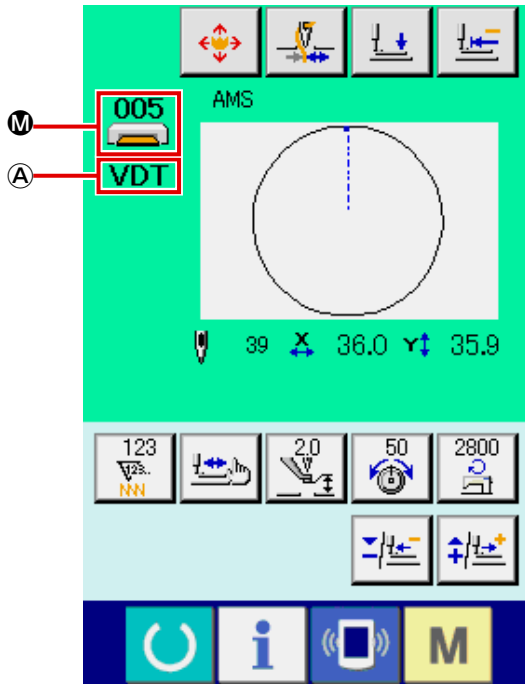
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓝ	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
Ⓞ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür. Gerçek boyut değeri girişi seçildiği zaman, BELLEK düğmesinin <b>U064</b> ayarına bağlı olarak X GERÇEK BOYUT DEĞERİ AYAR düğmesi izlenir. → <b>32. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi"</b> 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 <b>U064</b> ayarına bağlı olarak Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ AYAR düğmesi izlenir. → <b>32. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi"</b> 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. <b>VDT</b> : Vektör formunda veri <b>M3</b> : M3 veriler <b>DAT</b> : Standart dikiş formatı * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.
A	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.
B	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)

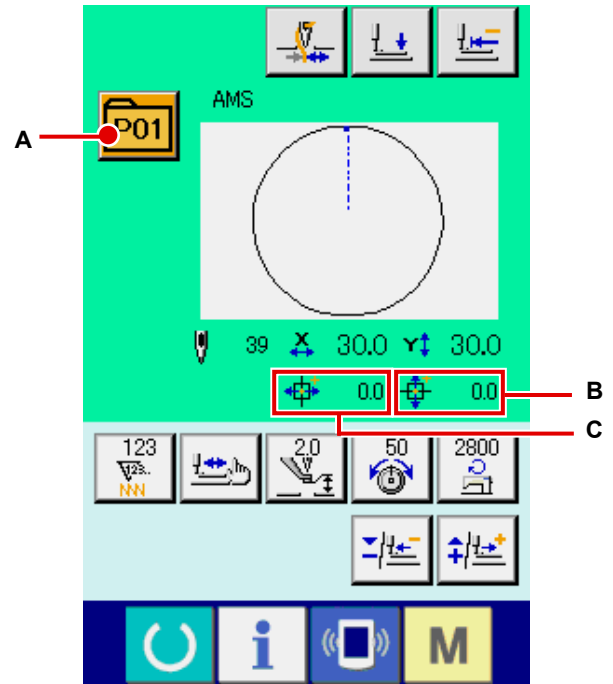
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]





[Ortam yapısı]



[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]

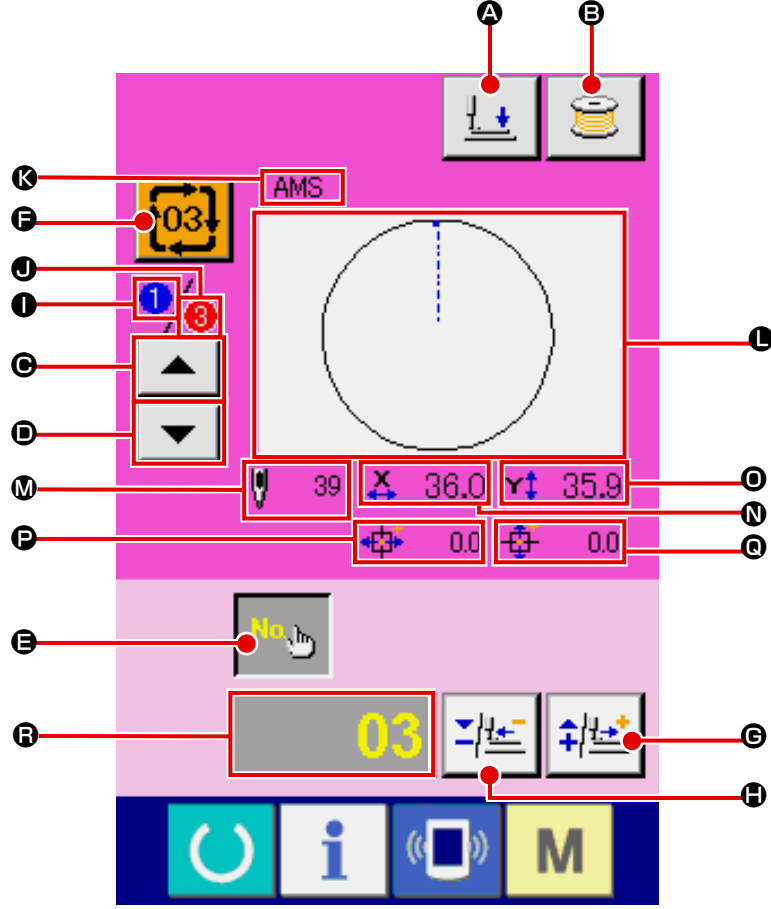


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ HAREKET düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi hareket ekranı görülür. → <b>39. Sayfada “II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde”</b> na bakın.
Ⓑ	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin 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 <b>Ⓚ</b> ya da EKSİ düğmesini <b>Ⓛ</b> kullanarak kontrol edilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere <b>Ⓢ</b> görülür. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde <b>Ⓢ</b> belirtilir. → na bakın.
Ⓕ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi <b>Ⓚ</b> ya da EKSİ düğmesi <b>Ⓛ</b> kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere <b>Ⓢ</b> görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde <b>Ⓢ</b> belirtilir. → <b>41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması”</b> na bakın.
Ⓖ	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi <b>Ⓕ</b> seçiliyken görülür.
Ⓗ	ÜST İPLİK GERGİNLİK 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 <b>Ⓢ</b> iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini <b>Ⓚ</b> ya da EKSİ düğmesini <b>Ⓛ</b> 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 <b>Ⓢ</b> ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirtilir. Ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri, ARTI düğmesini <b>Ⓚ</b> ya da EKSİ düğmesini <b>Ⓛ</b> 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 <b>Ⓢ</b> dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini <b>Ⓚ</b> ya da EKSİ düğmesini <b>Ⓛ</b> 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
<b>M</b>	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/ TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
<b>N</b>	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.
<b>O</b>	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
<b>P</b>	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
<b>Q</b>	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
<b>R</b>	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
<b>S</b>	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
<b>A</b>	DİKİŞ VERİLERİ TİPİ ekran görünümü:	Bir ortamdan okunan veri tipi görüntülenir. <b>VDT</b> : Vektör formunda veri <b>M3</b> : M3 veriler <b>DAT</b> : Standart dikiş formatı * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.
<b>A</b>	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>B</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.
<b>C</b>	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.

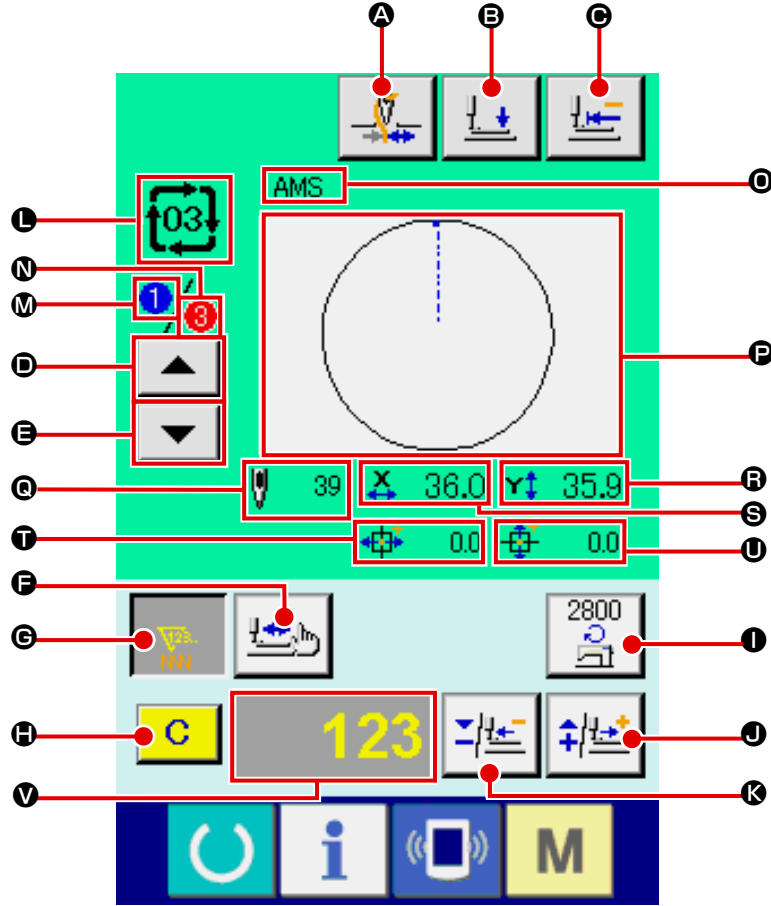
### (3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)




Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.
Ⓑ MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 40. Sayfada “II-2-11. Masura ipliğinin sarılması” na bakın.
Ⓒ DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir önceki dikişe dönebilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
Ⓓ DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir sonraki dikişe atlayabilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
Ⓔ DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi Ⓒ ve EKSİ düğmesi Ⓓ kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
Ⓕ 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.
Ⓖ ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
Ⓗ EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
Ⓘ DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
⓫ TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.

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

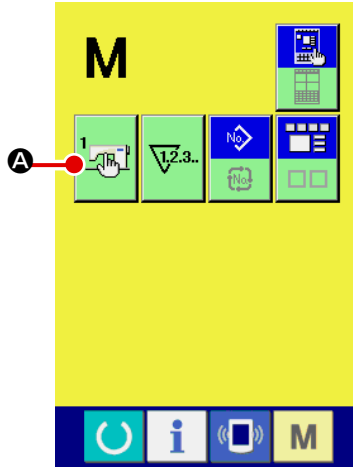
#### (4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)




Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
<b>A</b> İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama işleminin etkin olduğu/etkin olmadığı durumlar seçilir.  : İplik kavraması devre dışı  : İplik kavraması devrede
<b>B</b> BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.
<b>C</b> BAŞA DÖN düğmesi	Parça tutucu dikiş başlangıcına döner ve geçici duruş anında en üst konumuna yükselir.
<b>D</b> DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir önceki dikişe atlayabilir.
<b>E</b> DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir sonraki dikişe atlayabilir.
<b>F</b> ŞEKİL KONTROL düğmesi	Seçilen dikiş çeşidi şekli, ARTI düğmesini <b>J</b> ya da EKSİ düğmesini <b>K</b> kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde <b>V</b> belirtilir. → 34. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” na bakın.
<b>G</b> SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi <b>K</b> ya da EKSİ düğmesi <b>L</b> kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere <b>H</b> görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde <b>V</b> belirtilir. → 41. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” na bakın.

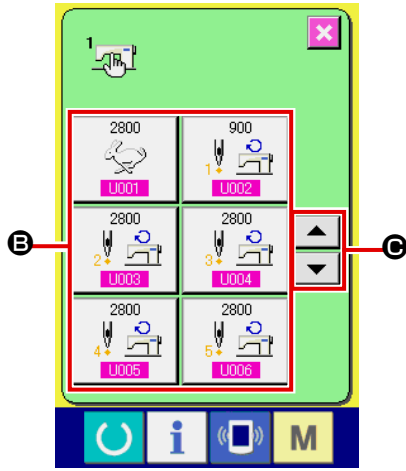
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓜ	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi Ⓜ seçiliyken görülür.
Ⓜ	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi 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 öne doğru bir ilmek ilerler.
Ⓜ	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azalır ya da iğne bir ilmek geri gider.
Ⓜ	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/ TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
Ⓜ	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası ekranda görülür.
Ⓜ	TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
Ⓜ	BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
Ⓜ	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	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
Ⓜ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
Ⓜ	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin X yönündeki hareket miktarı ekranda görülür.
Ⓜ	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin Y yönündeki hareket miktarı ekranda görülür.
Ⓜ	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.

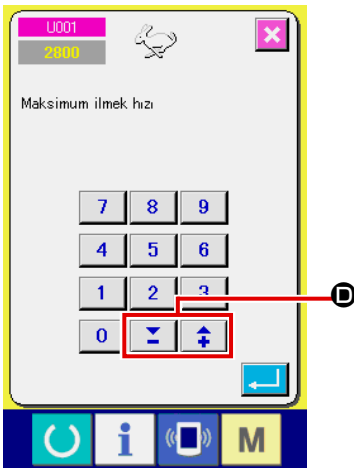



### ② Değiştirmek istediğiniz hafıza tuşunu seçin.

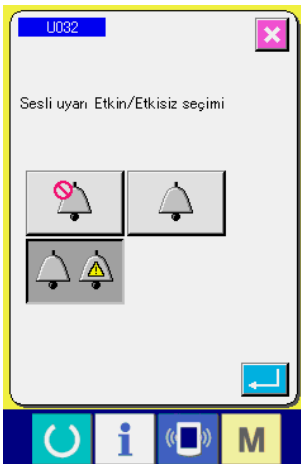
YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna  **C** basın ve değiştirmek istediğiniz veri konusu tuşunu **B** seçin.

### 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.



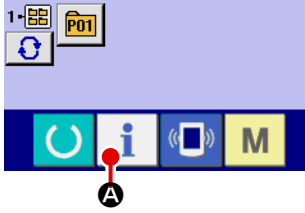
**U032** gibi mavi renkli bir numara, simgeleri seçmek için kullanılan veri konularındır simgeler, değiştirme ekranında gösterilerek seçilebilirler.

→ Hafıza tuşu verileri ile ilgili ayrıntılı bilgiler için; **84. Sayfada “II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ”** bölümüne bakın.

## 2-26. Bilgilerin kullanılması

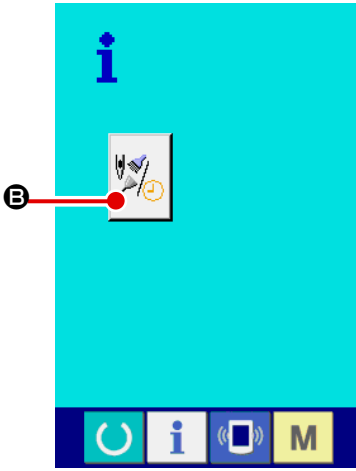
Yağ değiştirme (gres yağı basma) süresi, iğne değiştirme süresi, temizlik süresi vs. seçilebilir ve seçilen bu işlemler için belirlenen süre dolduğu zaman, ekranda uyarı mesajları gösterilir.

### (1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi



#### ① Bilgi ekranının açılması

Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde bilgi tuşuna **i** **A** basıldığı zaman, bilgi ekranı açılır.

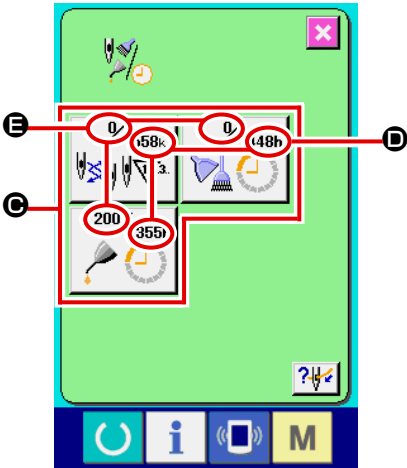


#### ② Bakım ve kontrol bilgi ekranının açılması

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):

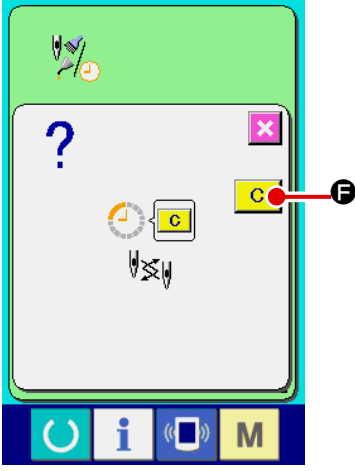


• Yağ değiştirme süresi (saat) :



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 işlemler penceresinde, değiştirme zamanına kadar kalan süre silinebilir.



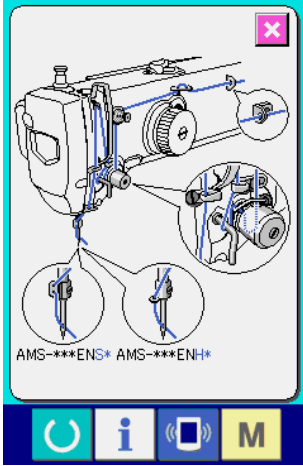
### ③ Değişirme zamanına kadar kalan sürenin silinmesi

Silmek istediğiniz maddenin tuşuna **C** bastığınız zaman; değiş-tirme süresi silme ekranı açılır. SİLME tuşuna **C** **F** basıldığı zaman, değişirme zamanına kadar kalan süre silinir.

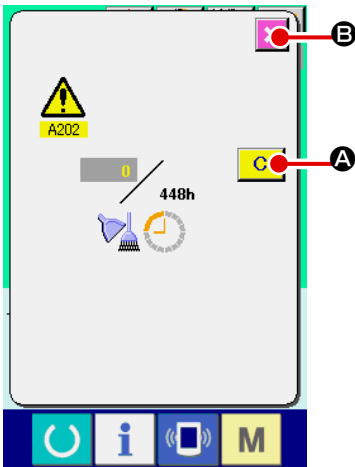


### ④ İplik takma şemasının ekranda gösterilmesi

Bakım ve kontrol ekranında gösterilen iplik takma tuşuna **?✎** **E** basıldığı zaman; iğne ipliği takma şeması ekranda gösterilir. Makineye iplik takarken, bu şemaya bakın.



## (2) Uyarı sıfırlama yöntemi



Belirlenmiş değişirme sürecinin sonuna gelindiği zaman; uyarı mesaj ekranı açılır.

Kontrol süresinin silinmesi gerektiği takdirde, SİLME tuşuna **C** **A** basın. Kontrol (değişirme) süresi silinir ve iletişim penceresi kapanır. Kontrol süresini silinmesi istenmediği takdirde, İPTAL tuşuna **X** **B** basıldığı zaman iletişim penceresi işlem yapılmadan kapatılır. Kontrol (veya değişirme) süresi silinerek sıfırlanıncaya kadar; her dikiş tamamlandığında uyarı mesaj ekranı açılır.

İlgili konuların uyarı numaraları aşağıda belirtilmiştir.

- İğne değişirme : A201
- Temizleme süresi : A202
- Yağ değişirme süresi : A203



Gres yağı ile yağlanacak bölümler konusundaki bilgiler için; 107. Sayfada "III-1-8. 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		AMS00XXX.M3	AMS-B, -C ve -D Serileri için dikiş çeşidi verileri
Dikiş standart biçimli veri		SD00XXX.DAT	Dikiş standart biçimli verisi
Basitleştirilmiş program verisi		AMS00XXX.PRO	Basitleştirilmiş program verisi

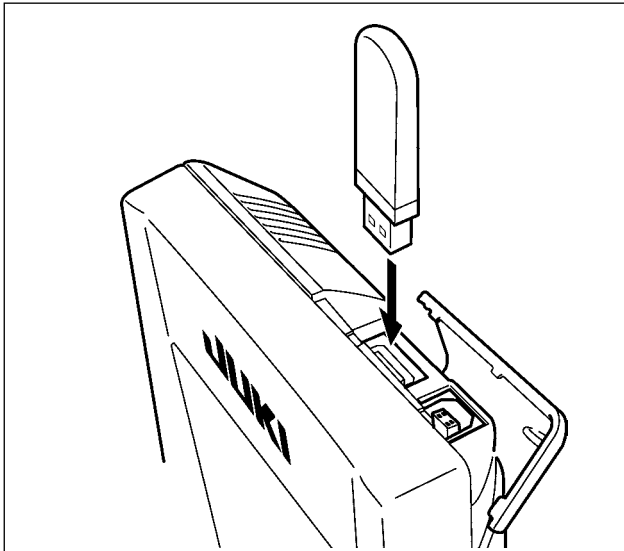
XXX : Dosya Numarası.

- \* Basitleştirilmiş program için Mühendislik Kılavuzuna bakın.

### (2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; **18. Sayfada "II-1. GİRİŞ"** bölümüne bakın.

### (3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi



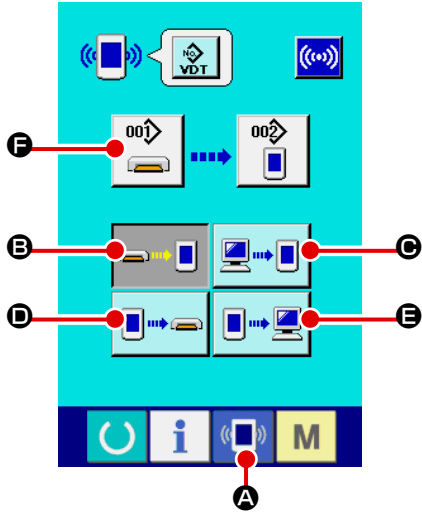
USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.



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 giriş 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.

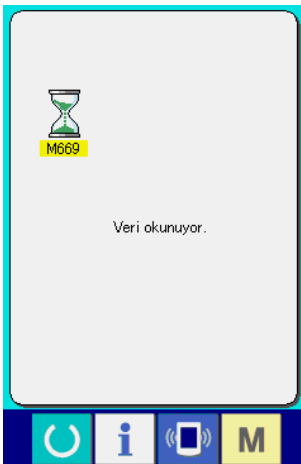
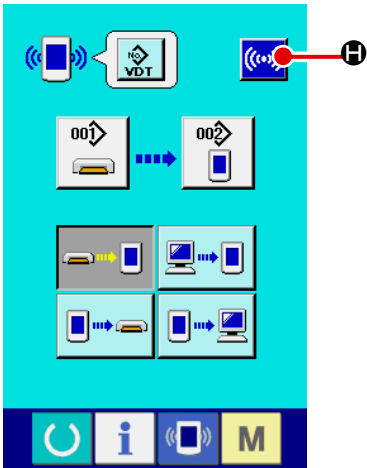
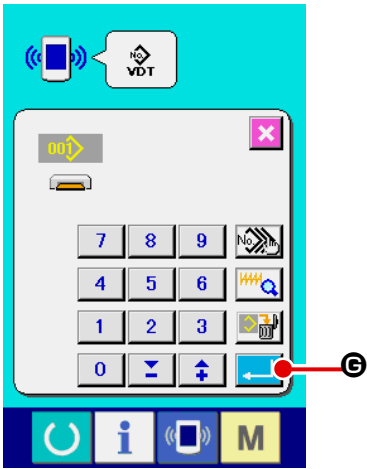
Yazılan dosyanın tahsis edilen hedef desen numarası da, aynı yöntemi uygulayarak girilir. Dosyanın yazılması gereken hedef panel olduğu zaman; üzerine kayıt yapılmamış olan desen numaraları ekranda gösterilir.

##### 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 iletim işlemi başlar. İletişim işlemi sürecinde iletişim ekranı açılır ve iletişim sona erdiğinde iletişim ekranına tekrar dönülür.



**DIKKAT** Veri okuma sürecinde kapağı açmayın. Veri okumaya engel olur.

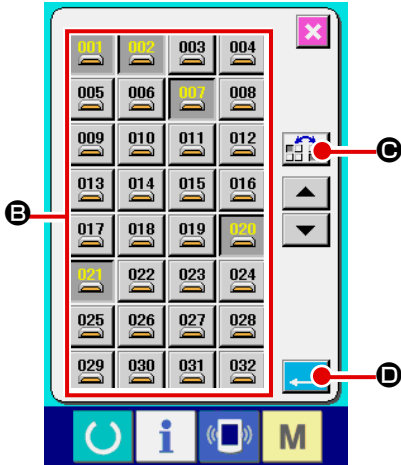
## (5) Çok sayıda verinin bir arada alınması

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.

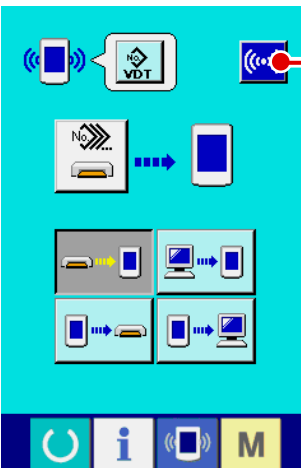


### ② Veri numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

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

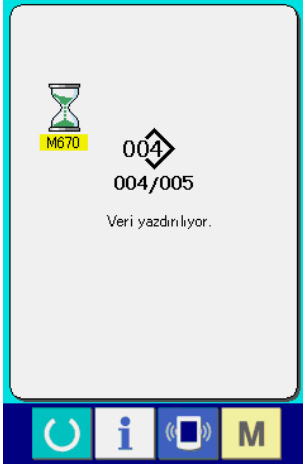
### ③ Veri numarasının hafızaya alınması

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

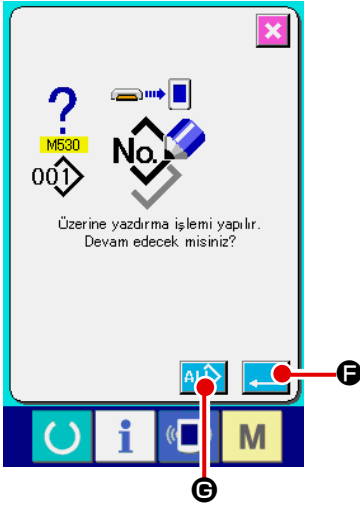


### ④ İletişimin başlatılması


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.



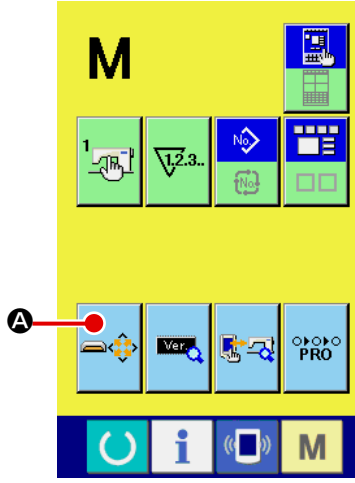
\* Mevcut olan bir desen numarasına yazma işlemi gerçekleştirilirken; yazma işlemi başlamadan önce üzerine yazma onay kutusu açılır.

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.

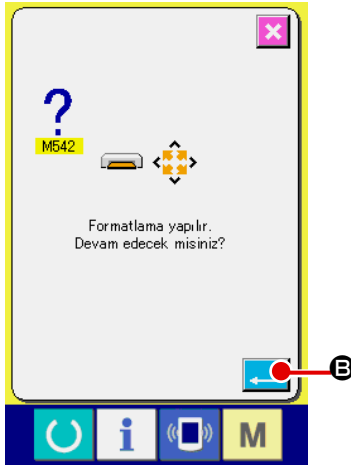
## 2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi

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 dikiş 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. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma


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

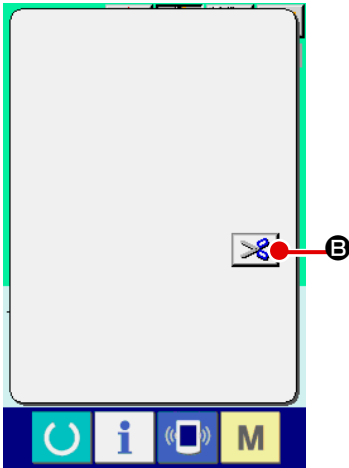
Bellek düğmesi seçilerek hata ekranı zamanlaması değiştirilebilir. (Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.)

### (1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse




#### ① Hata iletisini kaldırın.

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

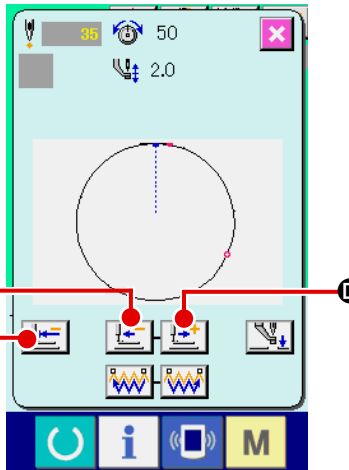


#### ② İplik kesme işlemini uygulayın.



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 iletisi 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 iletisi ekranı kapanır, dikiş ekranı görünümüne geçer 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 dikiş.**  
Pedala basıldığı zaman dikiş başlar.

## (3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse

Büyük kayma saptanırsa sıfırlama düğmesi görülmez.



- ① **Gücü KAPALI konuma getirin.**

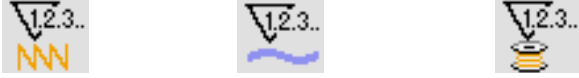
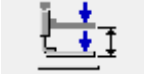

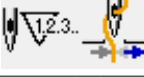



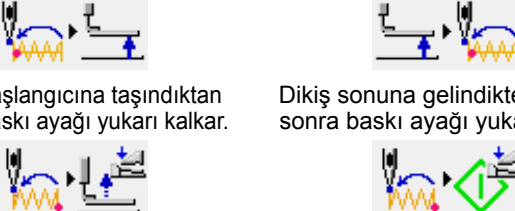


### 3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ

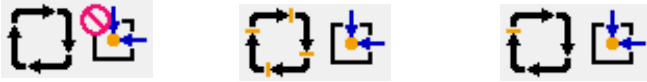










Hafıza düğmesindeki veriler, dikiş makinesinin hareketleri için müşterek olan veriler ve bütün dikiş desenleri üzerindeki çalışmaları sırasında kullandığı müşterek verilerdir.




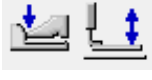



#### 3-1. Veri listesi









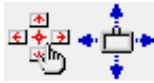








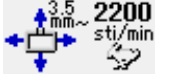


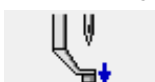

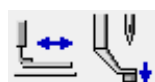


No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U001	Azami dikiş devri 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U002	1. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 900	100 sti/min
U003	2. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2800	100 sti/min
U004	3. dikişin dikiş 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



No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U018	Sayaç hareket seçimi  Dikiş sayacı      Parça adedi sayacı      Masura sayacı	---	---
U026	2. basamak kaydırma sırasında baskı ayağının yüksekliği 	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 taşındıktan sonra baskı ayağı yukarı kalkar.      Dikiş sonuna gelindikten hemen sonra baskı ayağı yukarı kalkar. Dikiş başlangıcına taşındıktan 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	---	---




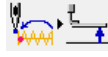
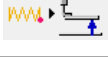


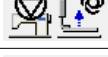



No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U040	<b>Bileşik dikişteki orijin çağırma işlemi düzenlenebilir.</b>  Merkez çağırma- dan Her 1 desen bitiril- diğinde. Her 1 çevrim bitirildi- ğinde.	---	---
U041	<b>Geçici durdurma komutu ile dikiş makinesi durdurulduğu zaman, baskı ayağının durumu seçilebilir.</b>  Baskı ayağı kalkar. Baskı ayağı, baskı ayağı düğmesiyle kalkar.	---	---
U042	<b>İğne durma konumu düzenlenir.</b>  YUKARI konum Üst ölü nokta	---	---
U046	<b>İplik kesme işlemi engellenebilir.</b>  Normal İplik kesme engellenmiş.	---	---
U048	<b>Merkeze dönüş düğmesi ile merkeze dönüşün rotası seçilebilir.</b>  Düz geri dönüş Desenin ters sırası ile geri dönüş Merkezi çağırılması → Dikiş başlangıç noktası	---	---
U049	<b>Masura sarma devri düzenlenebilir.</b> 	800 ilâ 2000	100 sti/min
U051	<b>Tokatlama hareket yöntemi seçilebilir.</b>  Geçersiz Mıknatıs tipi tokatlama	---	---
U064	<b>Dikiş biçim boyutu değiştirme birimi seçilebilir.</b>  % Giriş Gerçek boyut girişi	---	---
U068	<b>İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir.</b> 	0 ilâ 20	1
U069	<b>İplik kavramanın bükülme konumu seçilebilir.</b> 0 : S tipi 1 : H tipi ince iplik (#50 ilâ #8) 2 : H tipi orta 3 : H tipi kalın iplik (#5 ilâ #2) 	---	---
U070	<b>İplik kavrama ve iplik kavrama konumunun seçilmesi</b>  Ön konum Arka konum	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U071	<p><b>İplik kopma algılama seçimi</b></p>  <p>İplik kopma algılaması kapalı      İplik kopma algılaması açık</p>	---	---
U072	<p><b>İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi</b></p> 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş
U073	<p><b>İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi</b></p> 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş
U081	<p><b>Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Pedal açık/kapalı</b> Normal zamanda pedal kullanarak besleme çerçevesinin çalışma sırası ayarlanır.</p> <p>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 önceliği yok) 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.</p> 	0 ilâ 99	1
U082	<p><b>Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Arada durma süresi açık/kapalı</b> Dikiş çeşidi verisinde geçici durdurma komutuyla besleme çerçevesi yükseltirken pedal çalışmasına dayalı besleme çerçevesi çalışma sırası ayarlanır.</p> <p>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 önceliği yok) 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.</p> 	0 ilâ 99	1
U084	<p><b>Pedal anahtarı 1 mandallı/mandalsız</b></p>  <p>Yok      Var</p>	---	---
U085	<p><b>Pedal anahtarı 2 mandallı/mandalsız</b></p>  <p>Yok      Var</p>	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U086	<b>Pedal anahtarı 3 mandallı/mandalsız</b>   Yok Var	---	---
U087	<b>Pedal anahtarı 4 mandallı/mandalsız</b>   Yok Var	---	---
U088	<b>Genişletme/daraltma işlev kipi</b>    Kapatılmış Dikiş adedinin artırılması/azaltılması (Adım sabit) Adımın büyütülmesi/küçültülmesi (Dikiş adedi sabittir).	---	---
U089	<b>Kol hareket işlev kipi</b>    Kapatılmış Paralel hareket 2. merkez sonra belirlenir.	---	---
U091	<b>Tespit elemanı telafi hareketi: Hareket seçimi</b>   Hareketsiz Hareketli	---	---
U094	<b>Merkez çağırma/merkeze dönüş sürecinde iğne üst ölü noktasının seçilmesi</b>   Yok Var	---	---
U097	<b>Geçici durma: İplik kesme işlemi</b>   Otomatik iplik kesme El kumandalı (Durdurma anahtarı tekrar AÇIK konuma getirildiğinde iplik kesilir)	---	---
U101	<b>Ana motor X/Y transport senkron kontrolü: Devir/adım</b>     2800 sti/min / 3.5 mm 2200 sti/min / 3.5 mm 1800 sti/min / 3.5 mm 1400 sti/min / 3.5 mm	---	---
U103	<b>Orta baskı ayağı kontrollü/kontROLSÜZ</b>    Yok (İndirme sabit) Var (çalışma sırasında dikiş verileriyle indirme) Var (ileri/geri transport sırasında indirme)	---	---
U104	<b>Orta baskı ayağı indirme zamanlaması</b>   Makine kafasının çalıştırılmasından hemen önce Son taşıyıcı kalıp ile senkronize olarak.	---	---







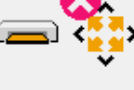




No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi																
U105	<p><b>Orta baskı ayağı: Tokatlama süpürme konumu</b></p>  <p>Orta baskı ayağının üzerinde süpürme</p> <p>Orta baskı ayağının üzerinde süpürme (orta baskı ayağının en aşağıya indiği konum)</p> <p>Orta baskı ayağının altında süpürme</p>	---	---																
U108	<p><b>Hava basıncı algılama var/yok</b></p>  <p>Yok</p> <p>Var</p>	---	---																
U112	<p><b>Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı</b></p> <p>Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı → 13. Sayfada “I-4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği” bölümüne bakın.</p> 	0 ilâ 7,0 mm	0,1																
U129	<p><b>İğne soğutma kontrolü var/yok</b></p>  <p>Yok</p> <p>Var</p>	---	---																
U145	<p><b>İleri sayım ekranından otomatik olarak çıkış zamanı ayarlanabilir.</b></p> 	0 ~ 99	1																
U146	<p><b>Başlangıç noktasına dönüş zamanında iğnenin üst ölü noktasının seçilmesi</b></p>  <p>Yok</p> <p>Var</p>	---	---																
U245	<p><b>Gres yağı ile yağlama hatası</b></p> <p>Gres yağı ile yağlama işlemi sonrasındaki dikiş adedinin silinmesi. → 107. Sayfada “III-1-8. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi” bölümüne bakın.</p> 	---	---																
U500	<p><b>Dil seçimi</b></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



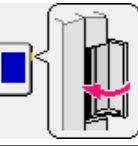




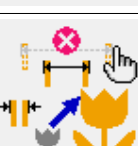




No.	Konu	Başlangıç değeri		
		HS 2516/3020	SL/HL 2516	SL/HL 2516 FU06
U001	Azami dikiş devri		2800	
U002	1. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)		900	
U003	2. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)		2800	
U004	3. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması 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	
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.			
U046	İplik kesme işlemi engellenebilir.			
U048	Merkeze dönüş düğmesi ile merkeze dönüşün rotası seçilebilir.			






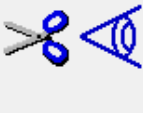




No.	Konu	Başlangıç değeri		
		HS 2516/3020	SL/HL 2516	SL/HL 2516 FU06
U049	Masura sarma devri düzenlenebilir.	1600		
U051	Tokatlama hareket yöntemi seçilebilir.			
U064	Dikiş biçim boyutu değiştirme birimi seçilebilir.			
U068	İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir.	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	5	6
U082	Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Arada durma süresi açık/kapalı	0	5	6
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		




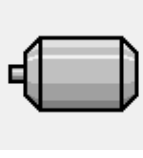
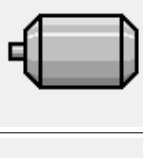
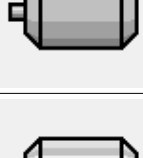




## 4. HATA KOD LİSTESİ

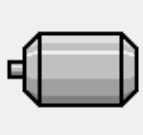
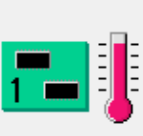


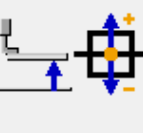

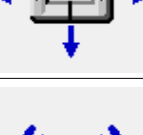


Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E007		<b>Makine kilitlenmiş</b> Bazı sorunlar nedeniyle; dikiş makinesi ana mili dönmüyor.	Makine kilitli.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E008		<b>Kafa soketlerinde anormallik</b> Makine kafasındaki hafıza okunamıyor.	Tanımsız kafa seçili.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E010		<b>Desen numara hatası</b> 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		<b>Harici hafıza kartı takılmamış</b> Dahili hafıza kartı takılmamış	Ortam takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E012		<b>Okuma hatası</b> Harici hafıza kartındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E013		<b>Yazma hatası</b> Harici hafıza kartına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E015		<b>Biçimlendirme hatası</b> Biçimlendirme yapılamıyor.	Formatlama mümkün değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E016		<b>Harici hafıza kapasitesi aşılması.</b> Harici hafıza kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Ortam)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E017		<b>Makine bellek kapasitesi dolu</b> Makine bellek kapasitesi yetersiz	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E019		<b>Dosya dolmuştur.</b> Dosya çok büyüktür	Dikiş geçidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 50000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E024		<b>Desen modeli veri boyutu aşmıştır</b> Hafıza dolmuştur	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran




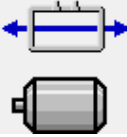
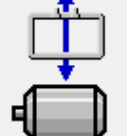




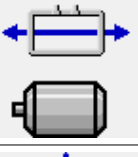
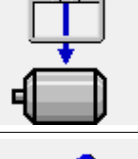



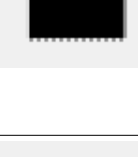

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E027		<b>Okuma hatası</b> Hizmet bilgisayarındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E028		<b>Yazma hatası</b> Hizmet bilgisayarına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E029		<b>Hafıza kartı çıkartma hatası.</b> Hafıza kart yuvası açık.	Ortam giriş yeri kapağı açık.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E030		<b>İğne mili konum kaybetme hatası</b> 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		<b>Hava basıncında düşme</b> Hava basıncı düşmüştür.	Düşük hava basıncı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E032		<b>Dosya takas hatası</b> Dosya okunamıyor.	Dosya okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E040		<b>Dikiş alanı sona ermiştir</b>	Hareket sınırı aşıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
E043		<b>Büyütme hatası</b> Dikiş adımı, azami dikiş adım boyunu aşmaktadır.	Maks. Adım aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E045		<b>Desen veri hatası</b>	Dikiş geçidi verileri hatalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E050		<b>Durdurma düğmesi</b> Makine çalıştığı sırada durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basılı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E052		<b>İplik kopması algılama hatası</b> İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma algılanır.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E061		<b>Hafıza düğmesi veri hatası</b> Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncelleştirilmediği zaman.	Bellek düğmesi veri hatası.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E080		<b>Harici durdurma anahtarı</b>	Dışarıdan durdurma düğmesine basıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E204		<b>USB bağlantı hatası</b> 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		<b>Gres yağı ile yağlama uyarısı</b> 100 milyon dikişlik çalışma süresinde → <b>107. Sayfada "III-1-8. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi"</b> bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitiyor. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E221		<b>Gres yağı ile yağlama hatası</b> 120 milyon dikişlik çalışma süresinde Dikiş makinesi, dikiş dikilmesine izin vermez. Hafıza düğmesi <b>U245</b> ile silmek mümkündür. → <b>107. Sayfada "III-1-8. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi"</b> bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E302		<b>Kafa yatırma onayı</b> Kafa yatırma sensörü KAPALI konumda olduğu zaman.	Kafa yana devrik.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E305		<b>Kumaş kesme bıçağı konum hatası</b> Kumaş kesme bıçağı normal konumdadır.	İplik kesici bıçak sensörü algılanamaz.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	Veri giriş ekranı
E306		<b>İplik kavrama konum hatası</b> İplik kavrama ünitesi normal konumunda değildir.	İplik tutucusu sensörü algılanamaz.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E307		<b>Harici giriş komutu zaman sapma hatası</b> 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
E308		<b>Bekleme terminali zaman sapma hatası</b> Bekleme terminali için belirlenmiş bir süre boyunca girişi yoktur.	Bekleme terminalinden belli bir süre giriş yok.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E406		<b>Parola uyumsuzluğu hatası</b>	Dikiş makinesi modeli, paneldenkinden farklı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Parola giriş ekranı









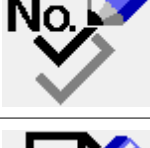

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E703		<b>Dikiş makinesine takılan panel, olması gereken panel değildir. (Makine tipi hatası)</b> Başlangıç iletişimde sistem makine tip kodunun doğru olmadığı tespit edildiği zaman.	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E704		<b>Sistem sürümlerinde uyumsuzluk.</b> Başlangıç iletişimde sistemi yazılım sürümlerinin uyumsuzluğu tespit edilmiştir.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E730		<b>Ana mil motoru kodlama birimi arızalıdır.</b> Dikiş makinesi motorunun kodlama birimi anormal olduğu zaman.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı A ve B fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E731		<b>Ama motor delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.</b> Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı U V ve W fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E733		<b>Ana motor mili ters yönde dönüyor</b> Dikiş makinesinin motoru ters yönde döndüğü zaman.	Dikiş makinesi motoru ters yönde dönüyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E802		<b>Elektrik kesintisi tespit edilmiştir.</b>	Ani güç kaybı var.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E811		<b>Yüksek voltaj</b> Giriş voltajı belirtilen değerden daha yüksektir.	Giriş voltajı çok yüksek. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E813		<b>Düşük voltaj</b> Giriş voltajı belirtilen değerden daha düşüktür.	Giriş voltajı çok düşük. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E901		<b>Ana mil motorun IPM anormaldir.</b> Baskılı devre kartında IPM veya servo kontrol anormalliği olduğu zaman.	SDC P.C.B. arızalı. (IPM)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E903		<b>Kademeli motorun besleme voltajında anormallik</b> Kademeli motor SERVO KONTROLÜNÜN veya baskılı devre kartı besleme voltajının % 15 'den daha yüksek değerlerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü arızalı. (Adım motorunun gücü 85 V)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E904		<b>Solenoid besleme voltajında anormallik.</b> Solenoid SERVO KONTROLÜNÜN veya baskılı devre kartı besleme voltajının % 15 'den daha yüksek değerlerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü azalıyor. (Solenoid gücü 33 V)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E905		<b>SERVO KONTROL baskılı devre kartında aşırı ısınma nedeniyle anormallik.</b> SERVO KONTROL baskılı devre kartının soğumasını sağladıktan sonra, elektrik şalterini yeniden AÇIN.	SDC P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E907		<b>X transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası</b> Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	X motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (X başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E908		<b>Y transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası</b> Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	Y motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (Y başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E910		<b>Baskı motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası</b> Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	Baskı ayağı iplik kesici motor başlangıç noktası bulunamıyor. (Baskı ay. iplik kesici başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E913		<b>İplik kavrama merkeze dönüş çağrı hatası</b> Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	İplik tutucu motor başlangıç noktası bulunamıyor. (İplik tutucusu başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E914		<b>Transport arızası</b> Transport ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi	X/Y beslemede sorun algılanıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E915		<b>Kumanda paneli ile ANA İŞLEMCİ arasında anormal iletişim.</b> Veri iletişiminde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - ANA P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E916		<b>ANA İŞLEMCİ ile ana mil İŞLEMCİSİ arasında anormal iletişim</b> Veri iletişiminde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (ANA P.C.B. - SDC P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E917		<b>Kumanda paneli ile bilgisayar arasında iletişim arızası.</b> Veri iletişimde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - PC)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	
E918		<b>ANA baskılı devre kartı aşırı ısınmış</b> 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		<b>Orta baskı ayağı motorunda başlangıç noktası çağırma hatası</b> 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		<b>X motor konumu kayma hatası</b>	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		<b>Y motor konumu kayma hatası</b>	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. -----


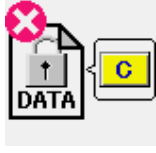
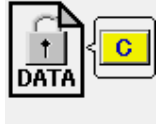
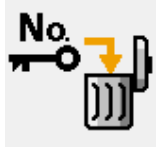




Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E928		<b>İplik kesme motor konumu kayma hatası</b>	İplik kesme motoru konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E930		<b>Ara baskı ayağı motor konumu kayma hatası</b>	Ara baskı ayağı motor konumu kapalı.	Elektrik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

## 5. MESAJ LİSTESİ

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

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



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

# III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

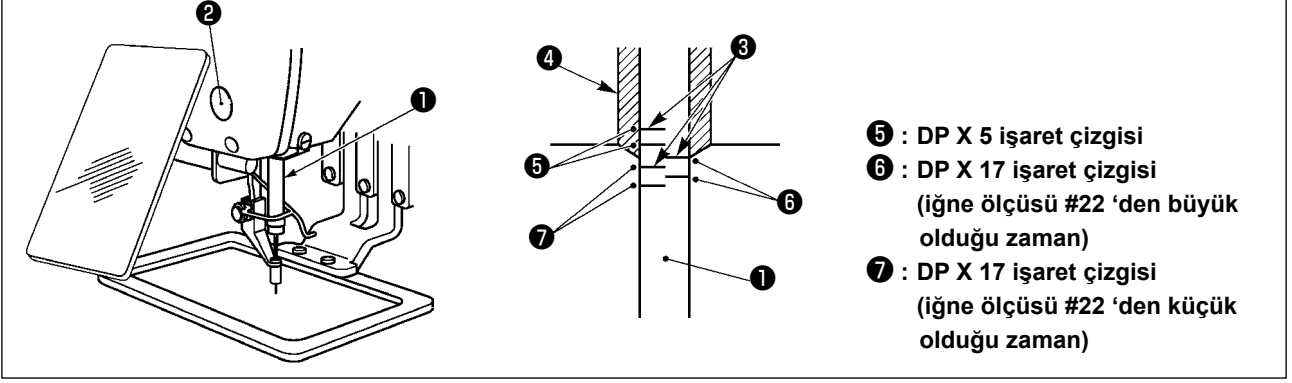
## 1. BAKIM

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



#### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



\* 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.

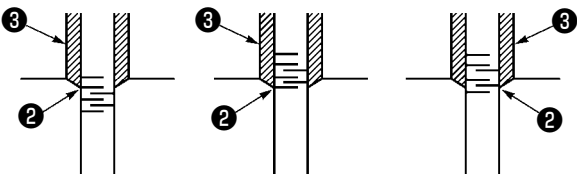
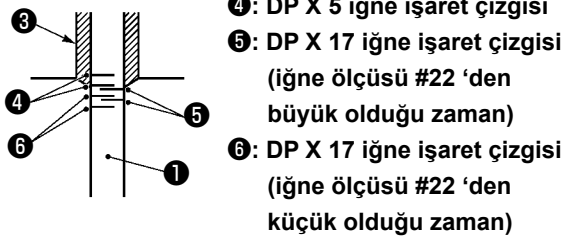
### 1-2. İğne-çığanoz bağlantısının ayarlanması



#### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.

İğne ile iğne mili üzerindeki işaret çizgileri arasındaki bağlantı



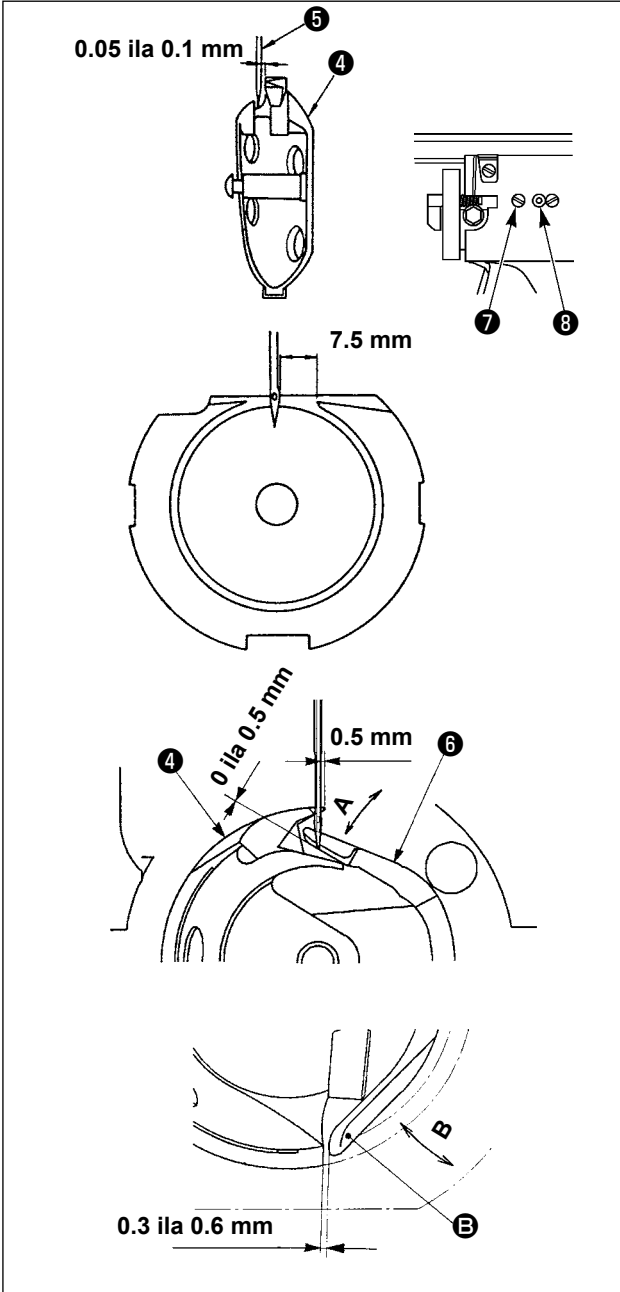
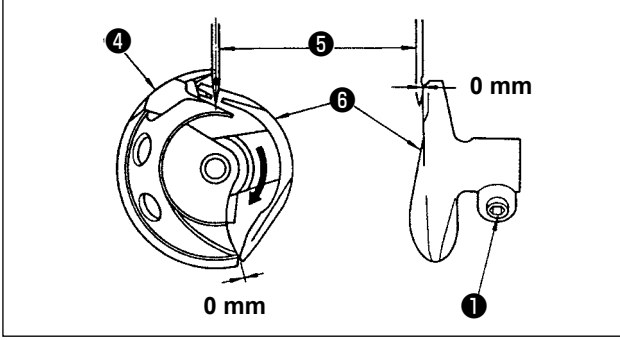
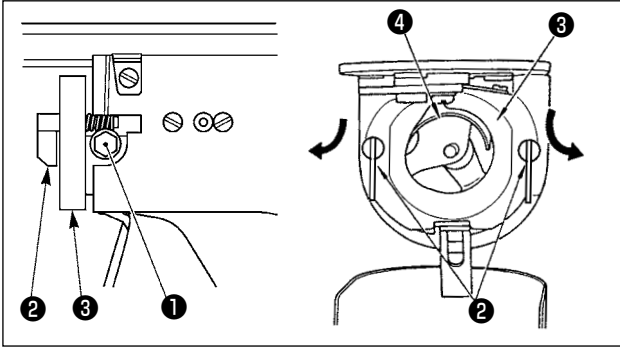
DP X 5 iğne kullanıldığı zaman.

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. Çığanoz ② açma kolunu kendinize doğru çekerek ve ÇAĞANOZ açma kolu ③ dışarıya gelinceye kadar sağa-sola alın.

**DIKKAT** 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) Çığanoz yatak vidasını ⑦ gevşetin ve çığanoz yatağının boyuna konumunu ayarlayın. Bu ayarı gereken şekilde yapabilmek için; çığanoz 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) Çığanoz yatağının boyuna konumunu ayarladıktan sonra, iğne ile iğne mekiği arasındaki mesafesinin 7.5 mm olmasını sağlayacak şekilde ayarı ileri doğru alın. Sonra çığanoz 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 çığanozu ④, keskin ucu iğnenin ⑤ merkezine gelecek şekilde ayarlayıp vidayı ① sıkın.
- 2) Sürücünün ⑥ iğne muhafazası kısmını ok A yönünde bükün; bükürken, iç çığanozun 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, bükürken sürücünün ⑥ arka ucu ile iç çığanoz ④ arasında 0,3 ile 0,6 mm mesafe bırakın.
- 4) Yukarıda verilen 3) ve 5) arasındaki adımları uygulayın.

**DIKKAT**

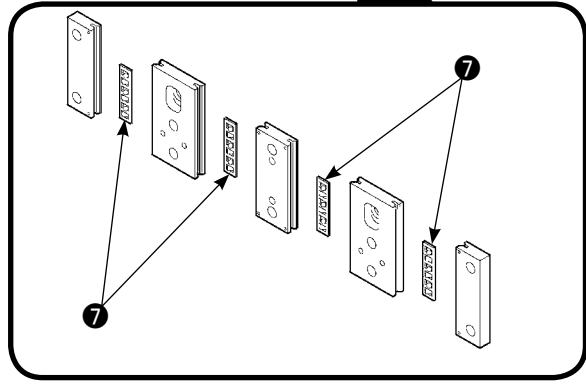
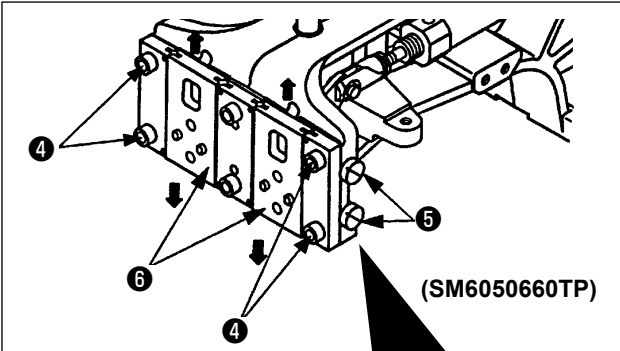
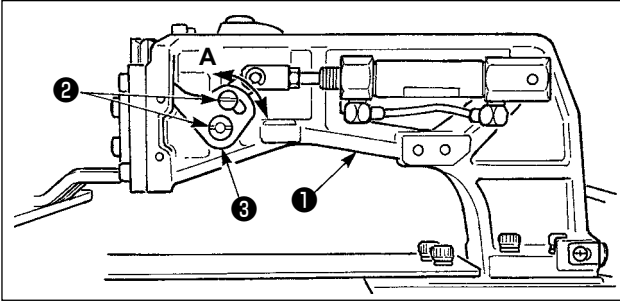
1. Daha kalın iğne kullanacağınız zaman, iğnenin ucu ile orta baskı ayağı ve tokatlama arasında kalan mesafeyi kontrol ederek doğrulayın. Güvenli mesafe olmadığı takdirde, tokatlama kullanılamaz. Bu durumda, tokatlama anahtarını KAPATIN veya U105 hafıza tuşunun ayar değerini değiştirin.
2. Sürücü iğne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

### 1-3. Taşıyıcı kalıp yüksekliğinin ayarlanması



#### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



1) Transport braketinin ① sağ ve sol taraflarına yerleştirilmiş olan tespit vidalarını ② gevşetin. Kumaş baskı ayağı köprüsünün ③ A yönünde hareket ettirilmesi; taşıyıcı kalıbının yüksekliğini azaltır.

2) Taşıyıcı kalıpnın yüksekliğini ayarladıktan sonra, tespit vidasını ② sağlam biçimde sıkın.

Besleme çerçevesi halâ alın plakası yatağına engel oluyorsa ve parça tutucu bağlantı yüksekliği ayarlandıktan sonra besleme çerçevesi yüksekliği değişmiyorsa besleme çerçevesinde yatay boşluk olmaması için, uygulanan basıncı alın plakası yatağını aşağı indirmek için düşürün.

Teslimat sırasında, alın plakası yatağı ⑦ torkunu (kayar tork) 0,98 – 7,84 N (100 – 800 g) aralığında bir değere ayarlamak için parça tutucu ayak aşağı yukarı hareket ettirilmiş, alın plakası yatağı ⑦ yaylı pimle temas ettikten sonra parça tutucu ayak hareket etmeye başladığında bu tork uygulanmıştır.

1. Tespit vidasını ④ gevşetin.

2. Basınç ayar vidasını ⑤ hafif sıkın ve alın plakası yatağına ⑦ basınç verin. Baskı ayağı alın plakasını ⑥ düşey hareket ettirerek, düzensiz tork uygulanmasını önleyin.

3. Tespit vidasını ④ sıkın.

1. Tespit vidası ④ sıkıldığında, alın plakası yuvasına ⑦ uygulanan basınç değişir. Dolayısıyla ④ sıkıldığında kayma torku miktarını kontrol edin.

2. Basınç ayar vidası ⑤ dikiş makinesine takılmaz.

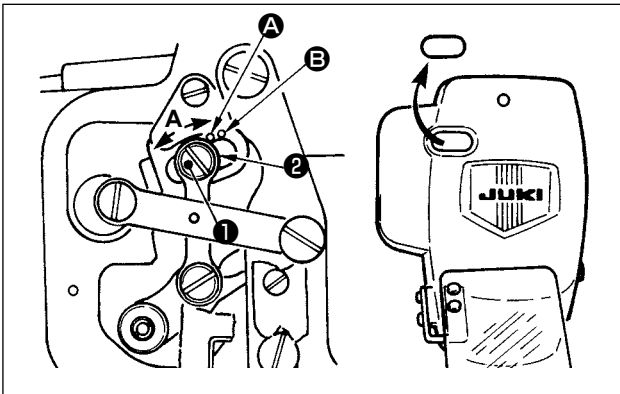


### 1-4. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması



#### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



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

\* 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 ölük nokta) inmesi için volan kasmağı 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.

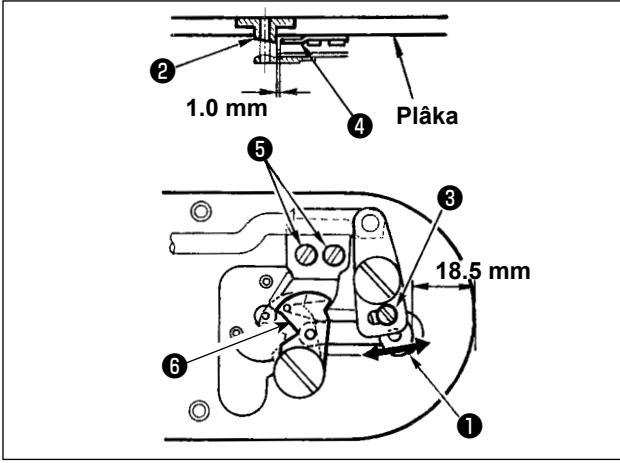
İşaret noktası B pulun dış çemberinin sağ tarafı ile aynı hizaya geldiği zaman ise; dikey hareket mesafesi 7 mm olur. (Orta baskı ayağının dikey hareket mesafesi, fabrikadan teslimat sırasında 4 mm olarak ayarlanmıştır.)

## 1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak

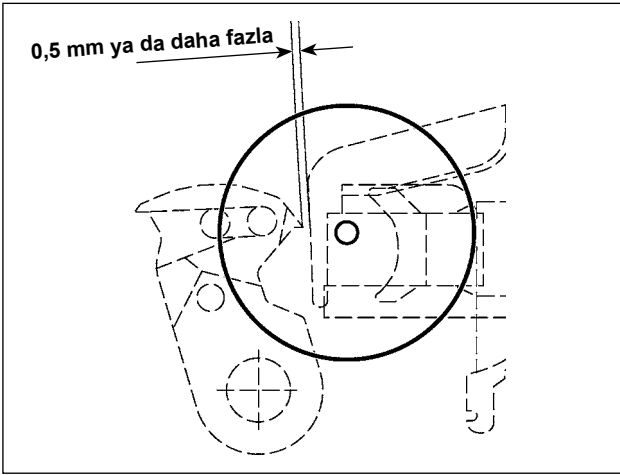


### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



- 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.



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.

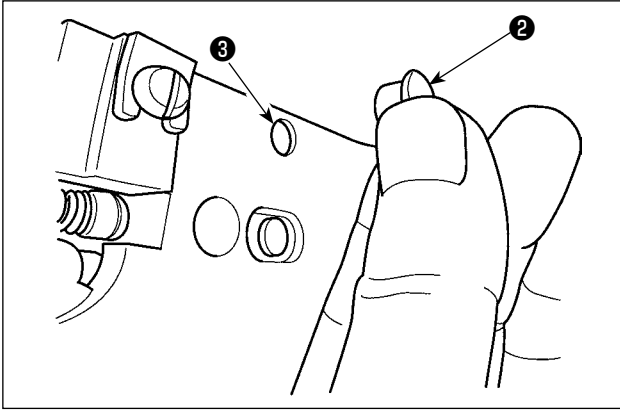
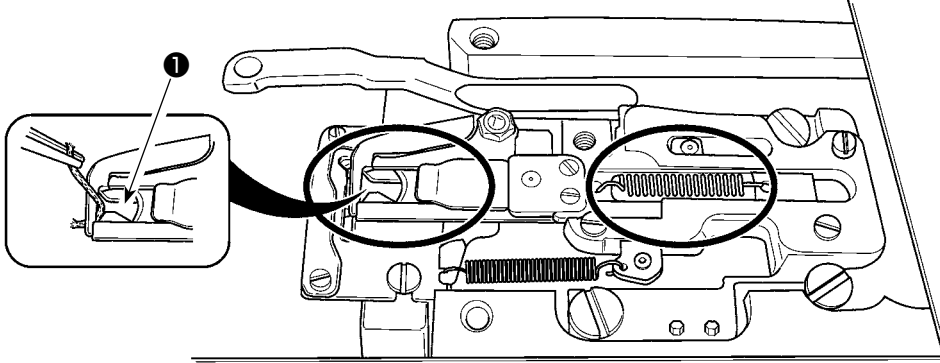


## 1-6. İğne ipliği kavrama cihazı



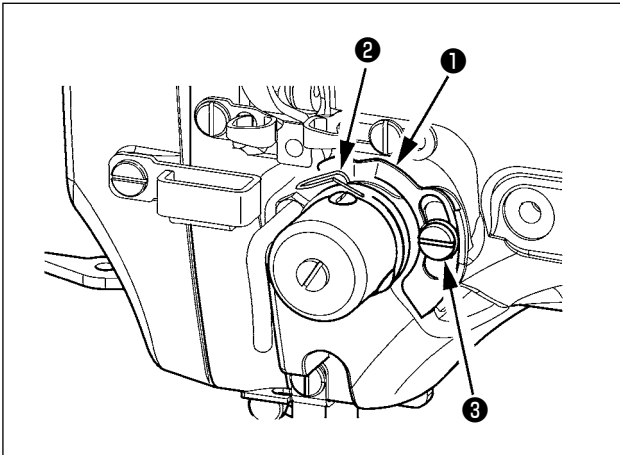
### UYARI:

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



İplik, iplik kavrama elemanının üst ucu **1** 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 **2** çıkarıp delikten **3** hava üfleyerek bu bölgelerin düzenli olarak temizlenmesi gerekir.

## 1-7. İplik kopması algılama plâkası



- 1) İplik kopması algılama plâkasını **1**; daima iğne ipliği yerinden çıktığı takdirde iplik verici yayına **2** temas edecek şekilde ayarlayın. (Gevşeklik: Yaklaşık 0,5 mm)
- 2) İplik verici yayı **2** hareket mesafesinin değiştiği her durumda, iplik kopması algılama plâkasının **1** yeniden ayarlandığından emin olun. Bu ayarı yapmak için tespit vidalarını **3** gevşetin.



**İplik kopması algılama plâkasını **1** ayarlarken, iplik verici yayı **2** dışında çevredeki metal parçalardan hiçbirisine temas etmemesine çok dikkat edin.**

## 1-8. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi

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

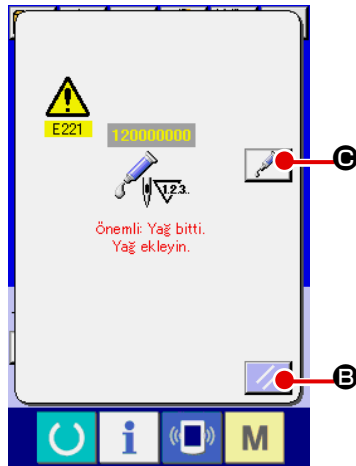
Dikiş makinesinin temizlenmesi gibi nedenlerle gres yağı azaldığı zaman mutlaka gres ilave edin.



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.

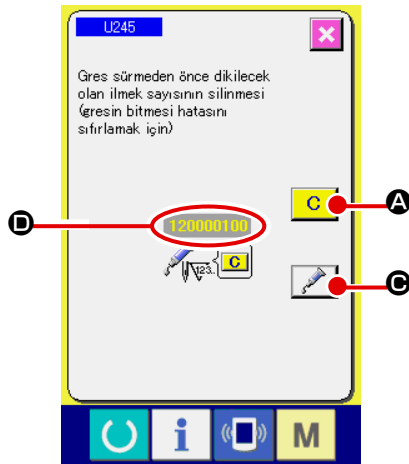
“E220 Yağlama uyarısı” hata mesajı ekranda görüldükten sonra dahi, SIFIRLAMA düğmesine **B** basıldığı zaman hata mesajı kalkar ve dikiş makinesi kullanılmaya devam edilebilir. Ancak daha sonra güç her AÇIK konuma getirildiğinde “E220 Yağlama uyarısı” hata mesajı ekranda izlenir.

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

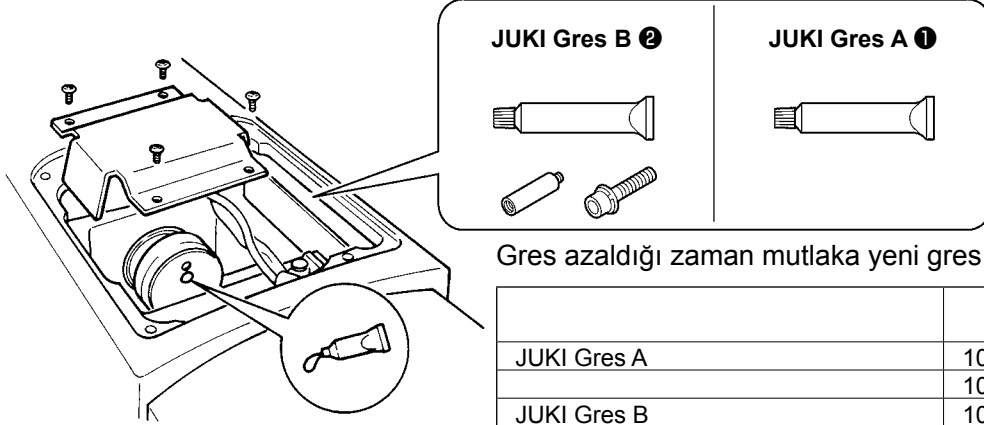
Şekilde gösterilen konum için iki farklı JUKI Gres A ❶ ve B ❷ ve JUKI Gres B için özel kavrama ve tespit vidası temin edilmektedir. Ayrıca, LM kılavuzu için ünite ile birlikte aksesuar olarak özel gres yağı sağlanmaktadır. Greslenen yerlere periyodik olarak tekrar gres ilave edin (panelde gresin bittiğini 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. Bunları JUKI Gres Yağı A ve LM kılavuzu için özel gres yağı için kullanmayın.**



Gres azaldığı zaman mutlaka yeni gres satın alın.

		Yedek parça numarası
JUKI Gres A	10g tüp	40006323
	100g tüp	23640204
JUKI Gres B	10g tüp	40013640
LM kılavuzu için özel gres yağı	70g tüp	40097886



### UYARI:

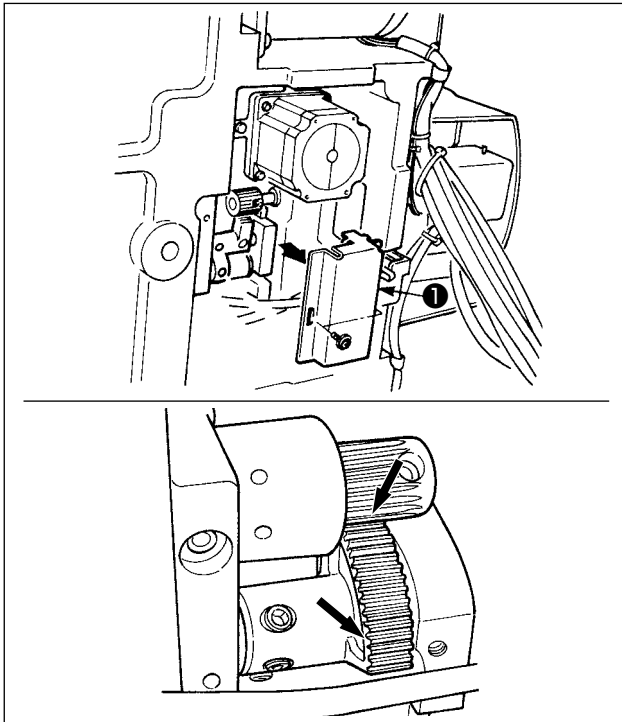
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini **KAPALI** konuma getirin. Ayrıca işlemden önce çıkarılmış olan kapağı tekrar yerine koyun.

## (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.**

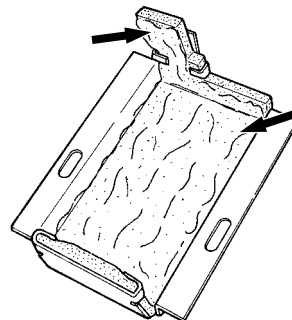
### ■ Salınlı mil dişlisi kısmına gres eklenmesi



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

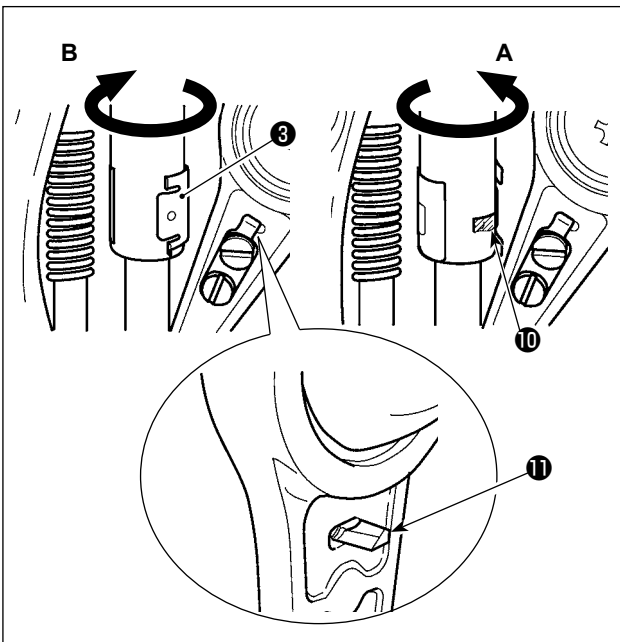
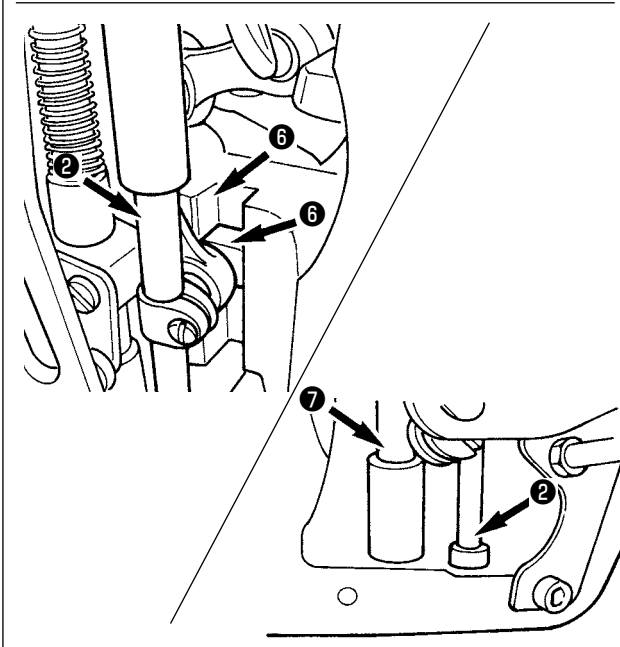
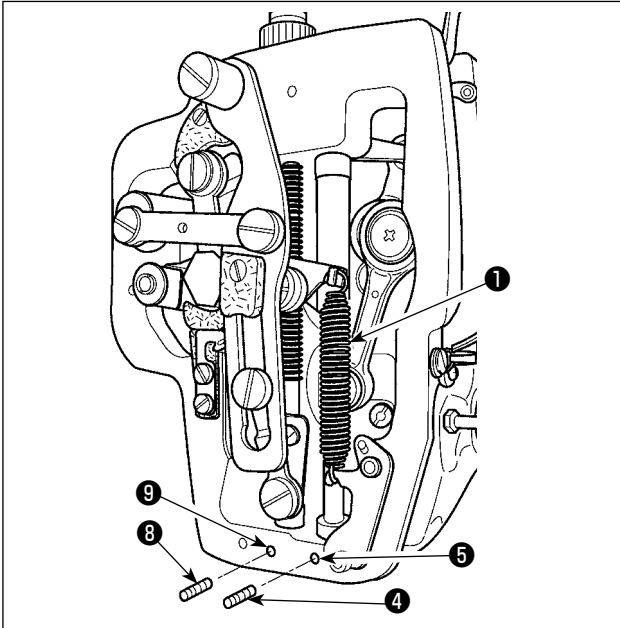


**Temizlik, hava üfleme gibi nedenlerle gres azaldığı zaman mutlaka tekrar gres sürün.**





■ 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 B❶ 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 ❷ çevresine JUKI Gres A sürün.

Ara baskı ayağı mil burcu gres deliğindeki tespit vidasını ❸ sökün. Giriş yerinden ❾ JUKI Gres A koyun. Burcun içini JUKI Gres A ile doldurmak için vidayı ❸ 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 ❶ vardır. Bu çıkıntıya dikkat edin. Gresleme işlemi sırasında parmaklarınızı iğne mili krank kolunun arka yüzüne kesinlikle değdirmeyin.

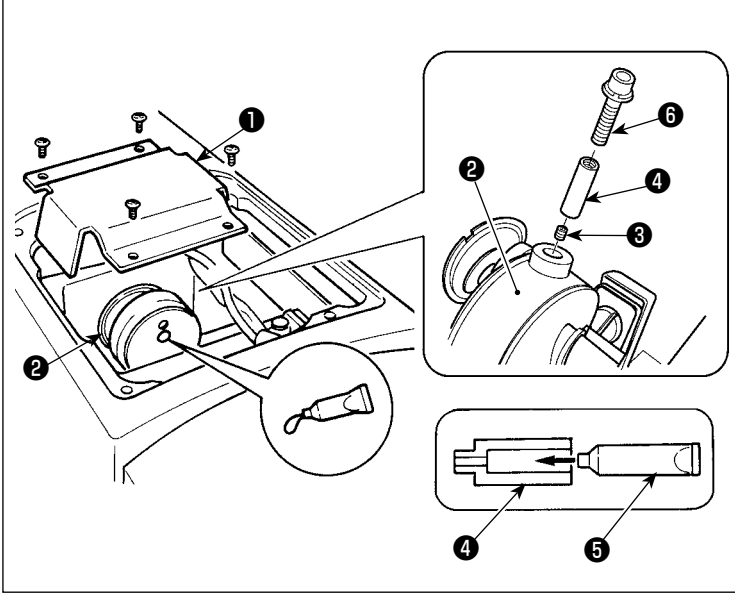


### (3) JUKI Gres B sürülecek noktalar



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

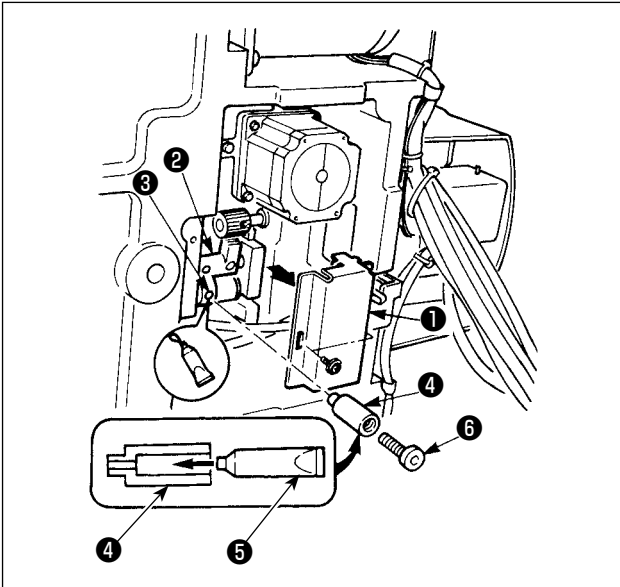


- 1) Krank kolu kapağını ❶ açın.
- 2) Krank kolunun ❷ çevresindeki gres giriş kapağını ❸ çıkarın.
- 3) JUKI Gres B tüpünü ❹ kullanarak kavramayı ❺ gresle doldurun.
- 4) Kavramaya gres ilave etmek için üniteyle birlikte temin edilen gömme başlı vida ❻.
- 5) Gres ekledikten sonra, çıkarılmış olan tespit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



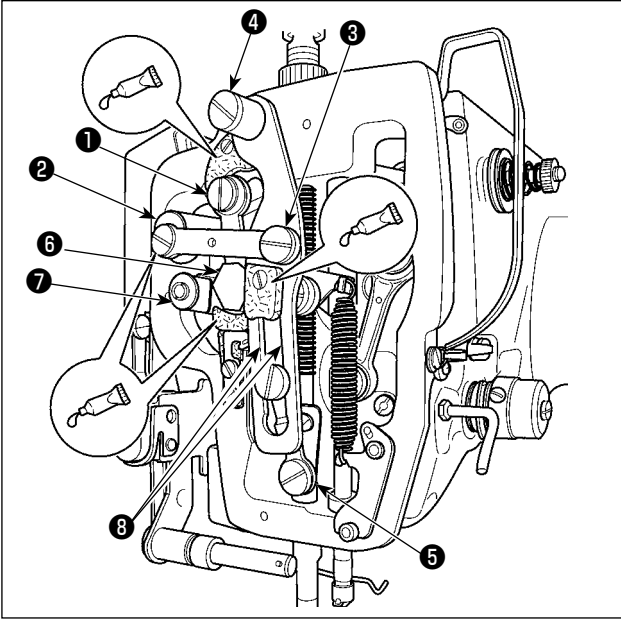
Dikiş makinesinin ana milini döndürürken gres ilave edilerek, eksantrik kam kısmına yeterli gres doldurulabilir.

#### ■ Salınlı mil pim kısmına gres eklenmesi



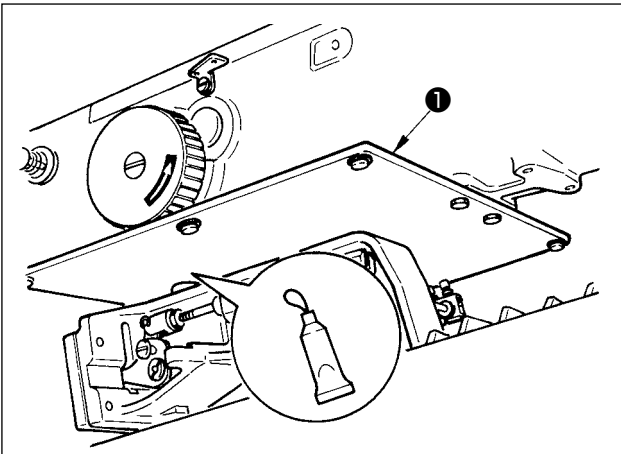
- 1) Makine kafasını yatırın ve gres yağı kapağını ❶ çıkartın.
- 2) JUKI Gres B tüpünü ❹ kullanarak, üniteyle birlikte temin edilen kavramaya ❺ gres doldurun.
- 3) Salınlı dişlisinin ❷ tespit vidasını ❸ sökün ve rakoru ❹ vidanın deliğine vidalayın.
- 4) Kavramaya JUKI Gres B ilave etmek için üniteyle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

### ■ Plâka bölümünün gres yağı ile yağlanması



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

### ■ X kılavuz mil rulmanının gres yağı ile yağlanması



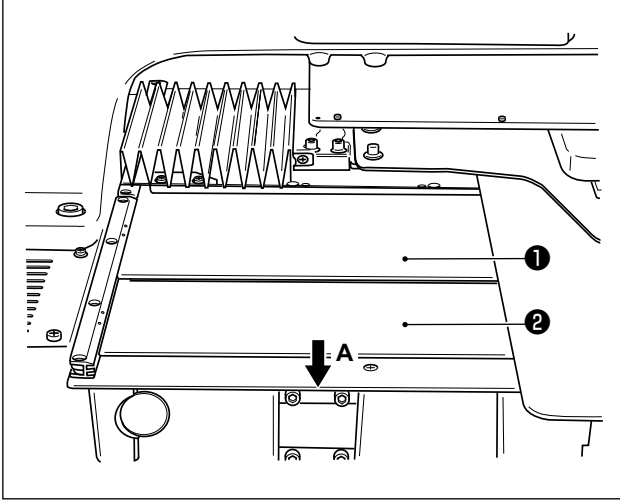
- 1) Baskı plâkasının ❶ arka tarafını, gres yağıyla yağlayın.

#### (4) LM kılavuzu için özel gres yağı ile uygulama yapılacak noktalar



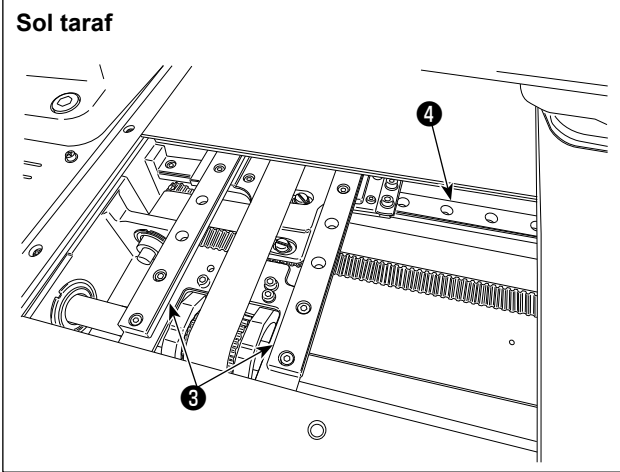
Aşağıda belirtilen noktalara gres yağı eklemek için, ünite ile birlikte verilen aksesuar gres yağını kullanın (parça numarası: 40097886). Belirtilenden başka gres kullanılırsa, ilgili parçalar hasar görebilir.

#### ■ X düzleminde hareket eden alt kapağın çıkarılması

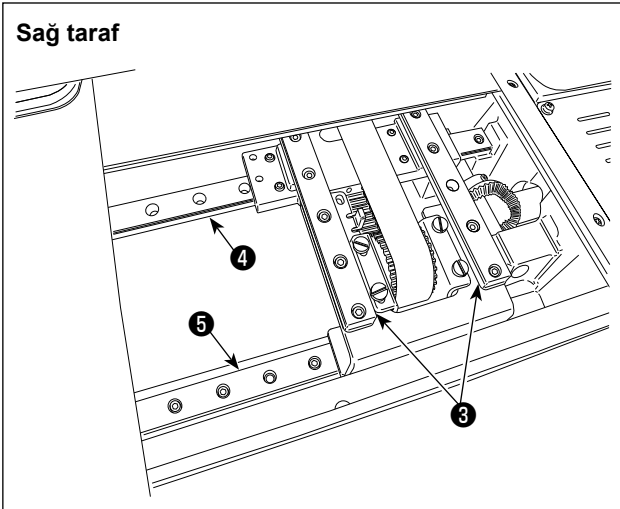


- 1) X düzleminde hareket eden üst kapağı ① hafifçe yukarı iterken, X düzleminde hareket eden alt kapağı ② A ile gösterilen ok yönünde çekin.
- 2) Ünite ile birlikte sağlanan aksesuar gres yağını (parça numarası: 40097886) iki X\_LM kılavuzu ③, iki Y\_LM kılavuzu ④ ve bir Y yardımcı kılavuzu LM ⑤ üzerindeki rayların her iki tarafındaki oyuklara uygulayın.  
X düzleminde hareket eden alt kapağı ② çıkarın ve her iki tarafına gres yağı uygulayın. Ayrıca, besleme bileziğini ileri geri hareket ettirirken gres yağı uygulayın.
- 3) Besleme bileziğini manuel olarak, gidebildiği kadar ileri geri ve sağa hareket ettirerek gres yağının tüm LM kılavuzu boyunca dağılmasını sağlayın.

Sol taraf



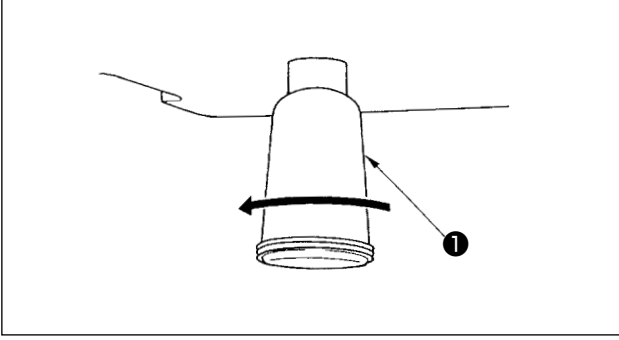
Sağ taraf



1. Temizlik, hava üfleme gibi nedenlerle gres azaldığı zaman mutlaka tekrar gres sürün.
2. LM kılavuzuna makine yağı uygulamayın. LM kılavuzu içindeki gres dışarı akarak LM kılavuzunun aşınmasına neden olur.
3. X düzleminde hareket eden alt kapağı ② çıkarırken , kapak üzerine yapışık olan lastik tıpayı kırmamaya dikkat edin.
4. X düzleminde hareket eden alt kapağı ② monte ettikten sonra, X düzleminde hareket eden kapağın büyük bir geri tepme ve aksama olmadan hareket ettiğinden emin olmak amacıyla kontrol etmek için besleme bileziğini elle hareket ettirin.

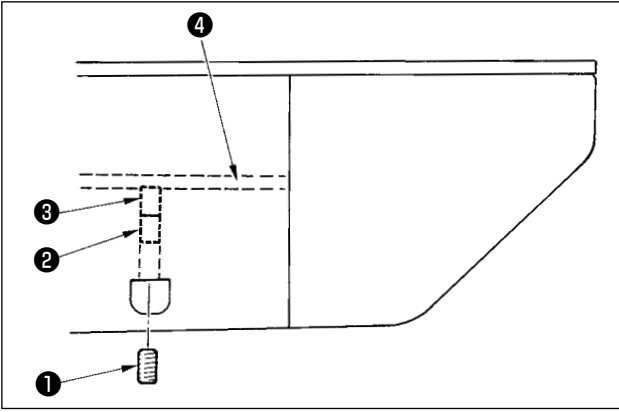


## 1-9. Atık yağın boşaltılması



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

## 1-10. Çağanoz yağ besleme miktarı



- 1) Tespit vidasını ❶ sökün ve çıkartın.
- 2) Ayar vidasının içeri doğru ❷ alınması, yağ borusundaki yağ miktarını artırır, sola doğru ❸ çevrilmesi azaltır.
- 3) Ayar işlemini tamamladıktan sonra, tespit vidasını ❶ yerine takın ve sıkın.

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



2. Yağ miktarını azaltırken, başlangıçta vidayı çok fazla içeri almayın.

Vida içeri vidalanmış ❸ ve 2 tur geri alınmış durumdayken, yağlama durumunu yarım gün boyunca gözlemleyin. Yağlama miktarının çok düşmesi, çağanozun açınmasına yol açar.

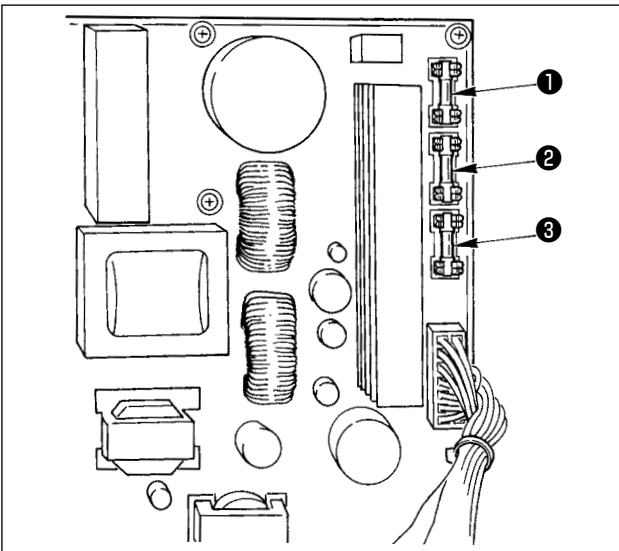
## 1-11. Sigortanın değiştirilmesi

### 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 üç tip sigorta kullanılmıştır:

- ❶ Palslı motor besleme voltaj koruması için 15 Amper (gecikmeli sigorta)
- ❷ Solenoid valf ve palslı motor besleme voltaj koruması için 3.15 Amper (gecikmeli sigorta)
- ❸ Kumanda besleme voltaj koruması için; 2 Amper (normal sigorta)

## 1-12. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)

Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
1. P u n t e r i z 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 (sti/min) düşürün. (600 ilâ 1.000 sti/min 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>103</p> <p>84</p> <p>12,13</p> <p>12</p> <p>105</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>13</p> <p>12</p> <p>13</p> <p>116</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>11</p> <p>13</p> <p>103</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>105</p> <p>103</p>

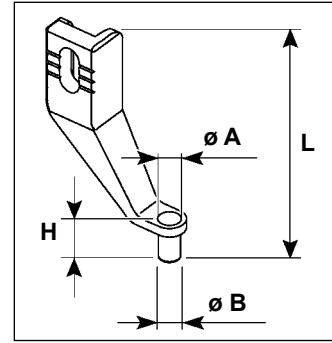
Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
5. Çok sık dikiş atlatma görüüyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İğnenin ve mekiğin hareketleri, doğru biçimde senkronize edilmemiş.</li> <li>② İğne ile çığanoz arasındaki mesafe çok fazladır.</li> <li>③ İğne eğilmiştir.</li> <li>④ Kaşık, iğneyi çok fazla eğmektedir.</li> <li>⑤ İplik kesme işleminden sonra kalan iplik çok uzun. (Dikiş başlangıcından itibaren 2. ilmekten 10. ilmeğe kadar ilmek atlaması halinde)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</li> <li>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</li> <li>○ Eğilen iğneyi değiştirin.</li> <li>○ Kaşığı doğru konuma alın.</li> <li>○ İplik alıcı yay basıncını azaltın ya da 1 numaralı iplik gerginliği kumandasının uyguladığı iplik gerginliğini arttırın.</li> </ul>	103 103 11 103 12, 13
6. İğne ipliği, kumaşın yanlış tarafından dışarı çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İğne ipliğinin tansiyonu yeterince yüksek değildir.</li> <li>② Tansiyon bırakma mekanizması doğru biçimde çalışmamaktadır.</li> <li>③ İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok fazladır.</li> <li>④ Dikiş adedi çok azdır.</li> <li>⑤ Dikiş uzunluğu çok kısadır ( İğne ipliğinin ucu, dikilen kumaşın yanlış tarafından dışarı çıkmaktadır).</li> <li>⑥ Dikiş adedi çok azdır.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ İğne ipliğinin tansiyonunu arttırın.</li> <li>○ Punteriz sırasında 2 numaralı tansiyon diskinin bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin.</li> <li>○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın.</li> <li>○ İplik kavramayı KAPATIN.</li> <li>○ İplik kavramayı KAPATIN.</li> <li>○ Deliği baskı ayağındakinden daha büyük olan alt plâkayı kullanın.</li> </ul>	12 12
7. 1. dikişin ipliği, kumaşın yüzünden dışarı çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 1. dikişte dikiş atlatılıyor.</li> <li>② Kullanılan iğne ve iplik, orta baskı ayağının iç çapına göre çok kalındır.</li> <li>③ İğneye göre orta baskı ayağının konumu doğru değildir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Çığanoz zamanlamasını, 1/2 dikiş daha hızlı ayarlayın.</li> <li>○ Orta baskı ayağı iç çapını genişletin.</li> <li>○ Orta baskı ayağı ile iğne arasındaki eksen kaçıklığını ayarlayın ve iğnenin, orta baskı ayağının merkezine girmesini sağlayın.</li> </ul>	
8. İplik kesme işlemi sırasında iplik kopuyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Hareketli bıçak yanlış konumdadır.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.</li> </ul>	105
9. İplik kavrama elemanı, iğne ipliğine takılıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok uzundur.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanını sıkın ve iğnede kalan ipliğin uzunluğunu 40 ilâ 50 mm olacak şekilde ayarlayın.</li> </ul>	16
10. İğne ipliğinin uzunluğu dengesiz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ İplik verici yayının tansiyonunu arttırın.</li> </ul>	13
11. İğne ipliğinin boyu kısalmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonu çok düşüktür.</li> <li>② İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir.</li> <li>③ İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür ve hareketi düzensizdir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın.</li> <li>○ İplik verici yayının tansiyonunu düşürün.</li> <li>○ İplik verici yayının tansiyonunu yükseltin ve hareket mesafesini gereken şekilde arttırın.</li> </ul>	12 13
12. Dikiş başlangıcındaki 2. dikiş masura ipliği düğüm bölümü, kumaşın yüzünde kalmaktadır.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Masura fazla boşluklu dönmemektedir.</li> <li>② Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.</li> <li>③ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.</li> <li>○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın.</li> <li>○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün.</li> <li>○ İplik kavramayı KAPATIN.</li> </ul>	105 12
13. Tokatlama çalışmıyor. (Yerine getirme arızalı)	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Son iğne girişi, dikiş başlangıcındaki iğne girişinin aynısıdır ve iplik ile kumaşın direnci fazladır.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ İğne giriş noktasını, son iğne noktasına alın.</li> </ul>	

## 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 * <sub>1</sub>	B242621000A	ø 1.6	Hafif ve orta ağırlıktaki malzemeler için (S tipi)
#14 ile #18 arasında * <sub>2</sub>	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	Ağır malzemeler için (G tipi)
#22 ile #25 arasında * <sub>3</sub>	B242621000G	ø 3.0 (kontra delikli)	Çok ağır malzemeler için (OP) (G tipi için temin edilir)
#18 ile #25 arasında	B242621000H	ø 3.0 (merkezden kaçık delikli)	İlmeğe 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 * <sub>1</sub>	40023632 (Standart)	ø 2.2 x ø 3.6 x 5.7 x 38.5	
#14 ile #18 arasında * <sub>2</sub>	B1601210D0FA (OP)	ø 2.2 x ø 3.6 x 8.7 x 41.5	
#18 ile #21 arasında	B1601210D0BA (G tipi)	ø 2.7 x ø 4.1 x 5.7 x 38.5	
#22 ile #25 arasında * <sub>3</sub>	B1601210D0CA (OP)	ø 3.5 x ø 5.5 x 5.7 x 38.5	
#18 ile #25 arasında			



\*<sub>1</sub>: S tipi takılı iğne (DP X 5 #14)

\*<sub>2</sub>: H tipi takılı iğne (DP X 17 #18)

\*<sub>3</sub>: G tipi takılı iğne (DP X 17 #23)

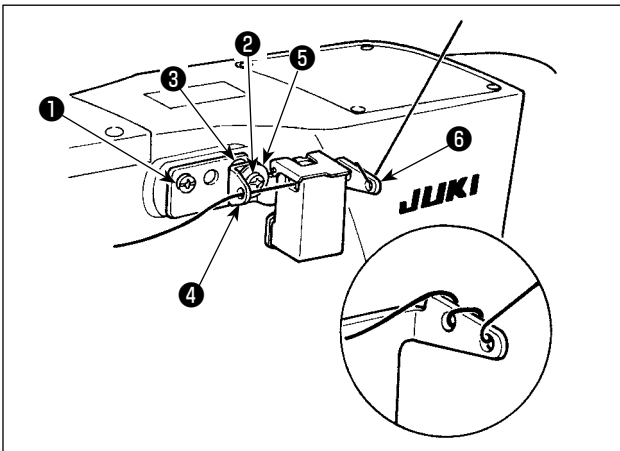
- S tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #80 ile #20 arasında
- H tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #50 ile #02 arasında
- G tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #20 ile #02 arasında
- (OP), isteğe bağlı anlamındadır.

### 2-2. Silikon yağ haznesi



**UYARI:**

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



G tipi modelde, aksesuar olarak silikon yağ deposu (40097301) bulunmaktadır. (G tipi dışındaki modeller için, bu cihaz isteğe bağlı olarak modele uyarlanabilir.)

Silikon yağ deposu, üniteyle birlikte temin edilen ① (SM4041055SP) ve ② (SM4042055SP) tespit vidalarıyla dikiş makinesine sabitlenmelidir. Tespit vidasını ② sıkarken iplik kılavuzu bileziği ③ (11315108), silikon yağ deposu iplik kılavuzu ④ (40010414) ve iplik kılavuzu tespit vidası puluyla ⑤ (WP0501046SC) birlikte sıkın. Silikon yağ deposu iplik kılavuzu ④ (40010414), silikon yağ deposu tabanına ⑥ (40096982) paralel olacak şekilde yerleştirilmelidir.



İplik silikon yağ haznesinin tabanında ⑥ (40096982) zor bükülüyorsa, ipliği ters yönde sarın.



## 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