

TÜRKÇE

**AMS-221F / IP-500
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ	1
1. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
2. DÜZENLEME	2
3. MONTAJ	3
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. Ayak pedalının takılması.....	6
3-6. İplik çardağının takılması	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
3-10. Kumaş kırpıntı torbasının takılması	10
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	11
4-1. Yağlama.....	11
4-2. İğnenin takılması.....	12
4-3. Makineye iplik takılması	12
4-4. Mekiğin çıkartılması ve takılması	13
4-5. Masuranın takılması.....	13
4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması	14
4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği.....	15
4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması.....	15
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI	16
5-1. Dikiş	16
5-2. İğne ipliği kavrama cihazı.....	17
5-3. İplik toplanmasını azaltma cihazı	19
5-4. Taşıyıcı kalıp (sol) ara durma konumunun ayarlanması (Bağımsız tahrikli, çift ka- deme hareket işlevli taşıyıcı kalıp)	20
5-5. LED ışık.....	20
II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	21
1. GİRİŞ	21
2. IP-500 KULLANIRKEN.....	26
2-1. IP-500 bölümlerinin isimleri	26
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler	27
2-3. IP-500 Temel kullanma yöntemi.....	27

2-4. Kullanıcı desen seçimi prosedürü sırasında LCD bölümü	29
2-4-1. Desen ayarlama ekranı	29
2-4-2. Dikiş ekranı	30
2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı	31
(1) ANASAYFA sekmesi	31
(2) Desen kısayol sekmesi	32
(3) İplik gerginliği sekmesi	33
(4) Genişletme/daraltma sekmesi	33
(5) XY hareket mesafesi sekmesi	35
2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir	35
2-4-5. Dikiş desen biçiminin kontrol edilmesi	37
2-4-6. İğne giriş noktasının düzeltilmesi	38
2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir	41
2-4-8. Geçici durma nasıl kullanılır	44
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi	44
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi	45
2-4-9. Değişim prosedürü sırasında işaretin görüntülenme şekli	45
2-4-10. Masura ipliğinin sarılması	46
(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi	46
(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi	47
2-4-11. Karakterlerin düzenlenmesi	48
2-4-12. Dikiş verilerinin atlanması ayarı	49
2-4-13. Desen konumunun düzeltilmesi (Konum düzeltme işlevi)	51
(1) Desen / döngü temelinde konum düzeltme	52
(2) Cihaz temelinde konum düzeltme	55
2-5. Çevrim deseni seçilirken LCD bölümü	57
2-5-1. Çevrim deseni ayarlama ekranı	57
2-5-2. Dikiş ekranı	59
2-5-3. Yeni bir çevrim deseni nasıl oluşturulur	60
2-5-4. Döngü deseninin adımlarının düzenlenmesi	62
2-5-5. Çevrim adımlarının atlanmasının ayarlanması	64
2-5-6. Bir adımın tekrar halinde dikilmesi	65
2-6. Liste	65
2-6-1. Giriş modunun normal mod ve ana gövde giriş modu arasında değiştirilmesi	66
2-6-2. Bellek anahtarı	67
2-6-3. Sayacın ayarlanması	76
2-6-4. Saatin ayarlanması	78
2-6-5. Desen kısayol tuşunun kaydedilmesi	79
2-6-6. Çoklu işlevin ayarlanması	80
2-7. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi	81
2-7-1. Kullanılabilir verilere işlem yapılması	81
2-7-2. Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	81
2-7-3. USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	82
2-7-4. Veri nasıl yüklenir	82
2-7-5. Çok sayıda verinin bir arada alınması	84
2-8. Bilgi listesi	85
2-8-1. Bakım personeli yönetimi ayarı	86
3. HATA KOD LİSTESİ	88
4. MESAJ LİSTESİ	97

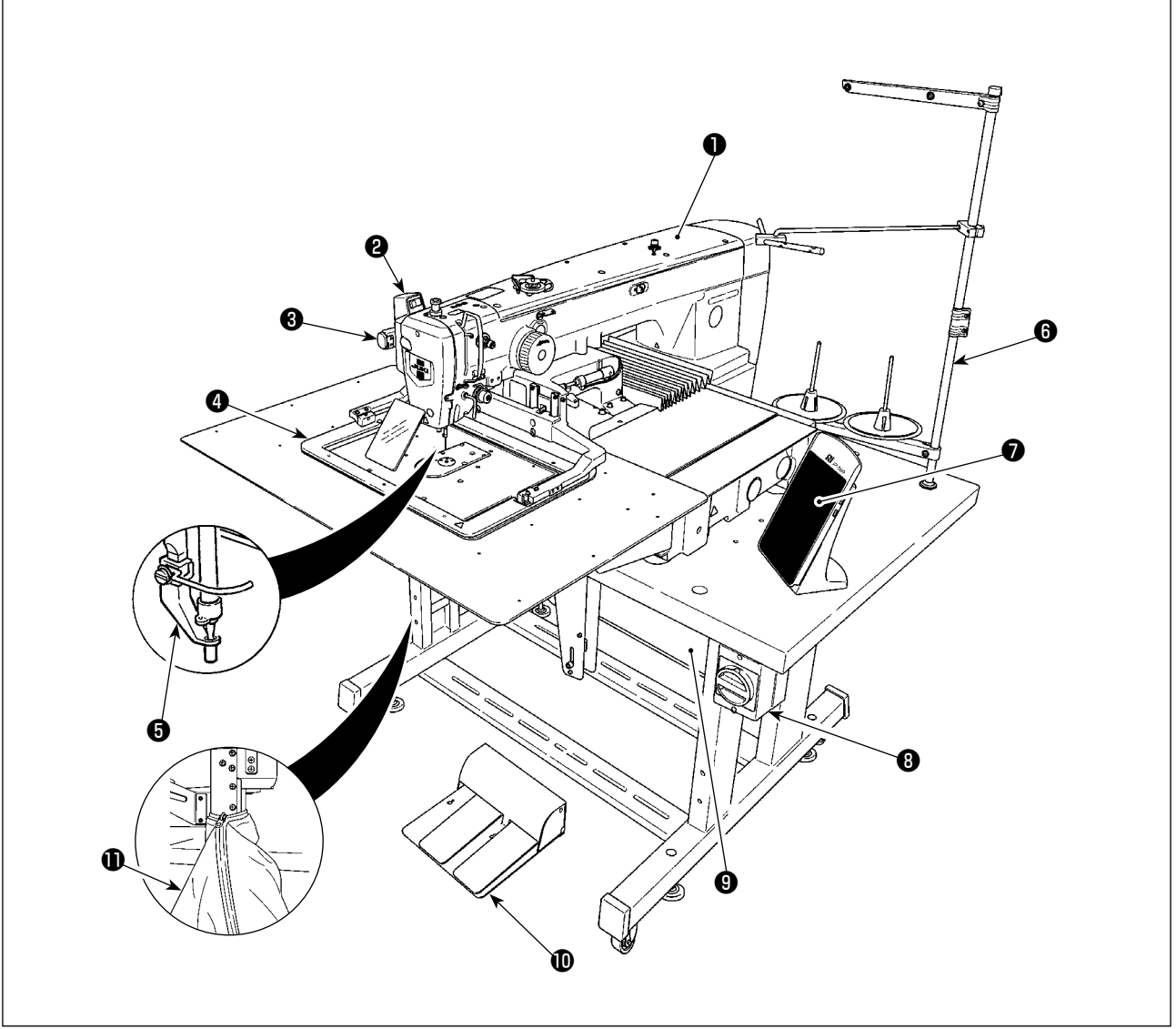
III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI	100
1. BAKIM	100
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (İğne uzunluğunun değiştirilmesi)	100
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması	100
1-3. Taşıyıcı kalıp yüksekliğinin ayarlanması	103
1-4. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması	104
1-5. Hareketli bıçak ve sabit bıçak (İplik toplanmasını azaltma tipi).....	104
1-6. Hareketli bıçak ve sabit bıçak (Daha kısa iplik kalan tip)	107
1-7. İğne ipliği kavrama cihazı.....	108
1-8. İplik kopması algılama plâkası.....	108
1-9. Makine kafasının kaldırılması	109
1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi.....	111
(1) Özel gres kullanılan yer.....	112
(2) JUKI Gres A sürülecek noktalar.....	112
(3) Lineer kılavuza özel gres yağının uygulandığı bölümler	115
1-11. Atık yağın boşaltılması	116
1-12. Çağanoz yağ besleme miktarı.....	116
1-13. Sigortanın değiştirilmesi	117
1-14. Besleme voltajının değiştirilmesi	118
1-15. Bataryaların elden çıkarılması	119
1-16. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)	120
2. İSTEĞE BAĞLI	123
2-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu	123
2-2. Silikon yağ haznesi	123
2-3. AMS-221EN Serisinin besleme plakasının kullanılması	124

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

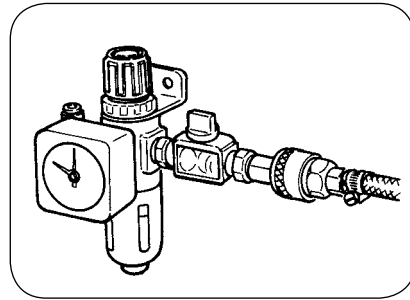
1	Dikiş Alanı	X (yatay) yönünde		Y (boyuna) yönünde	
		AMS-221F-2516 :	250 mm	×	160 mm
2	Azami dikiş devri	2,800 sti/min (dikiş adımı 3,5 mm veya daha az olduğu zaman), 2500 sti/min (G tipi)			
3	Dikiş uzunluğu	0,1 ilâ 12,7 mm (asgari boyut: 0,05 mm)			
4	Taşıyıcı kalıp transport hareketi	Aralıklı transport (kademeli motorla 2 milden tahrikli)			
5	İğne mili hareket mesafesi	45,7 mm			
6	İğne	GROZ-BECKERT 134, 135×17, ORGAN iğne DP×5, DP×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	25 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 eksenine ve Y eksenine 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 adını 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-221F-2516 : 1.200mm (Genişlik) × 1.000mm (Uzunluk) × 1.200mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç) AMS-221F-3020 : 1.200mm (Genişlik) × 1.070mm (Uzunluk) × 1.200mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç)			
25	Ağırlık (brüt ağırlık)	AMS-221F-2516 : 238 kg AMS-221F-3020 : 247 kg			
26	Güç tüketimi	400 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-221F-2516 : 0,5 ilâ 0,55 MPa (Azami 0,55 Mpa) AMS-221F-3020 : 0,35 ilâ 0,4 MPa (Azami 0,55 Mpa)			
31	Hava tüketimi	2,75 dm ³ (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 _{pA}) yayılmasına denk : A-82 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.800 sti/min. - Ses gücü seviyesi (L _{WA}) ; A-91.5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{WA} = 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

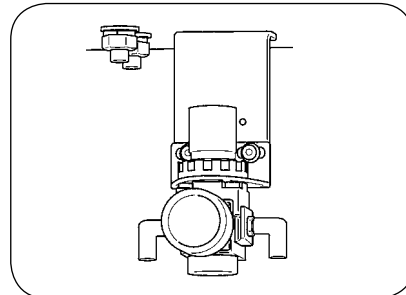


- ❶ Makine kafası
- ❷ Tokatlama düğmesi
- ❸ Geçici durdurma düğmesi
- ❹ Taşıyıcı kalıp
- ❺ Orta baskı ayağı
- ❻ İplik çardağı
- ❼ Kumanda paneli (IP-500)
- ❽ Elektrik şalteri
(ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
- ❾ Kontrol kutusu
- ❿ Ayak pedalı
- ⓫ Kumaş kırpıntı torbası

Hava regülatörü

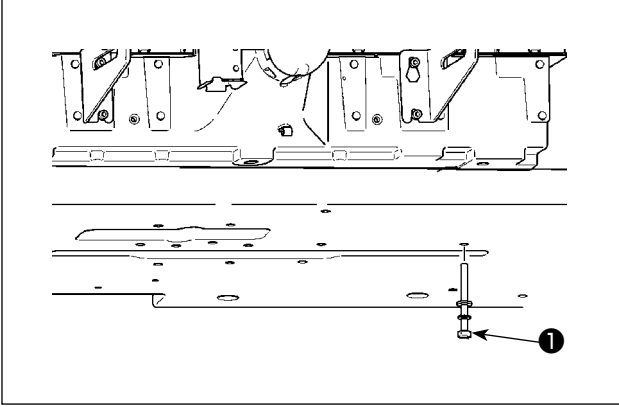


İplik toplanmasını önleme regülatörü



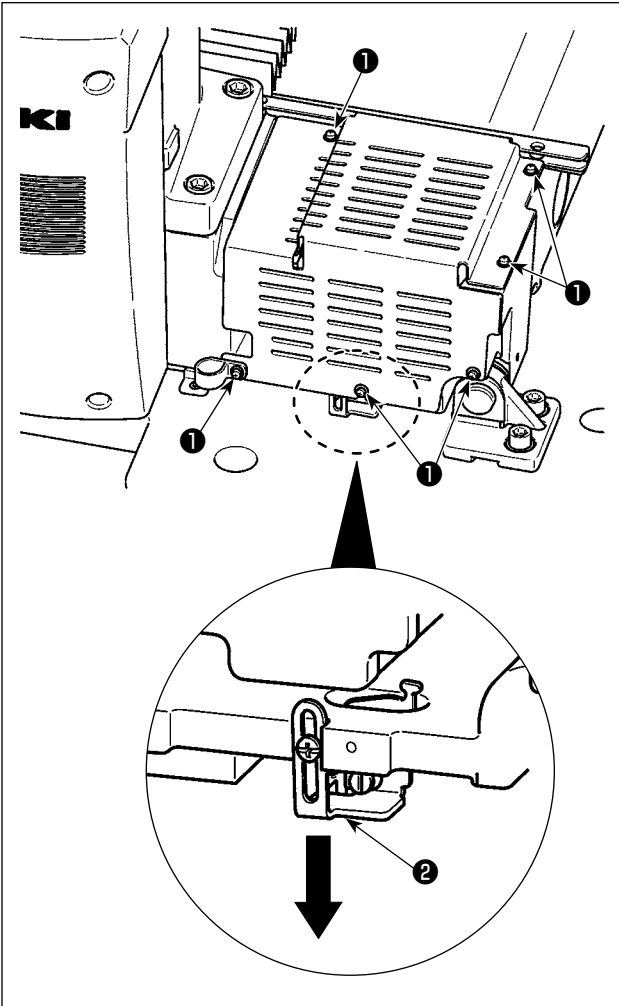
3. MONTAJ

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



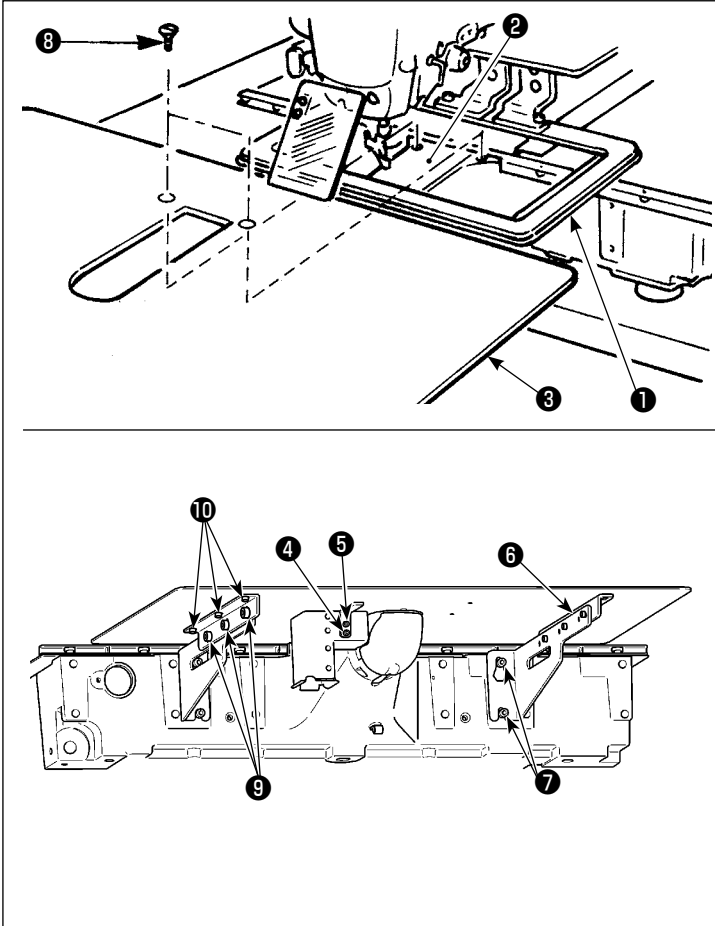
Kurulumdan sonra dikiş makinesi çalışırken 302 numaralı hata kodu oluşursa, kapağı sökmek için vidaları ❶ (altı adet) sökün. Ardından, bir tornavida yardımıyla güvenlik anahtarı montaj vidasını gevşetin ve güvenlik anahtarını ❷ aşağı doğru itin. Bu aşamada güvenlik anahtarını ayarlayın.

3-3. Plâka yardımcı kapağının takılması



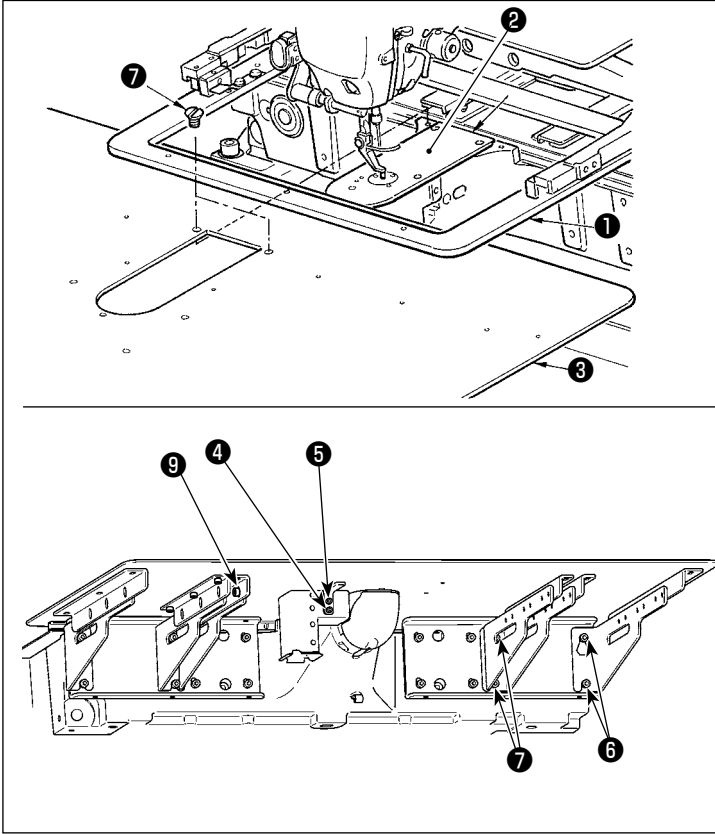
1. Tespit braketi, ilgili benzer plâka parçaları ile kapak, gerekli vidalar, pullar; teslimat sırasında hepsi bir arada olacak şekilde paketlenmiş ve makinenin diğer aksesuarlarıyla birlikte makine yatağına yerleştirilmişlerdir.
2. Aksesuar olarak makine ile birlikte verilen kapak plâkasını kullanırken;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

[2516 alanını kullanırken (AMS-221F △△ 2516)]



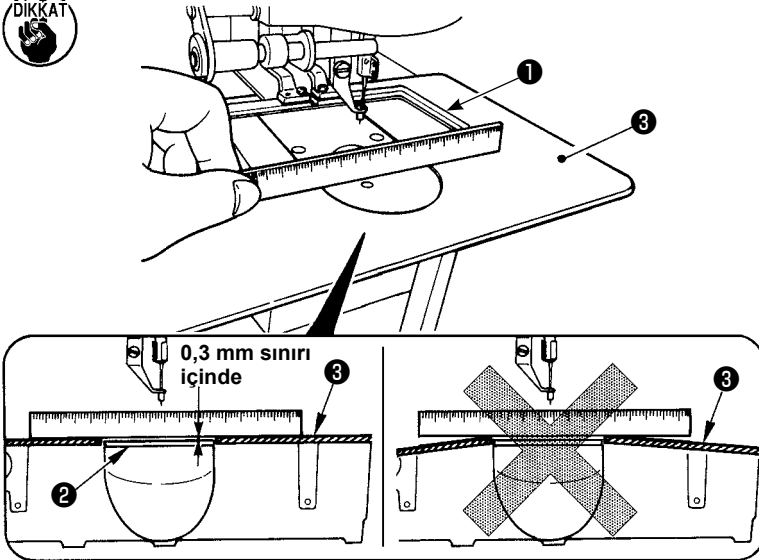
- 1) Kumaş transport tabanını arkaya alın ve plâka yardımcı kapağını ③ alt plâka ① ile plâkanın ② . arasına yerleştirin. Bu işlem sırasında, alt plâkanın ① bükülmemesine çok dikkat edin.
- 2) Makine tablasını ③ , tespit vidalarını ⑤ ve pulları ④ kullanarak ve vidaları sıkmadan plâkaya tutturun.
- 3) Plâka yardımcı kapak desteğini ⑥ vidalar 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 (AMS-221F △△ 3020)]



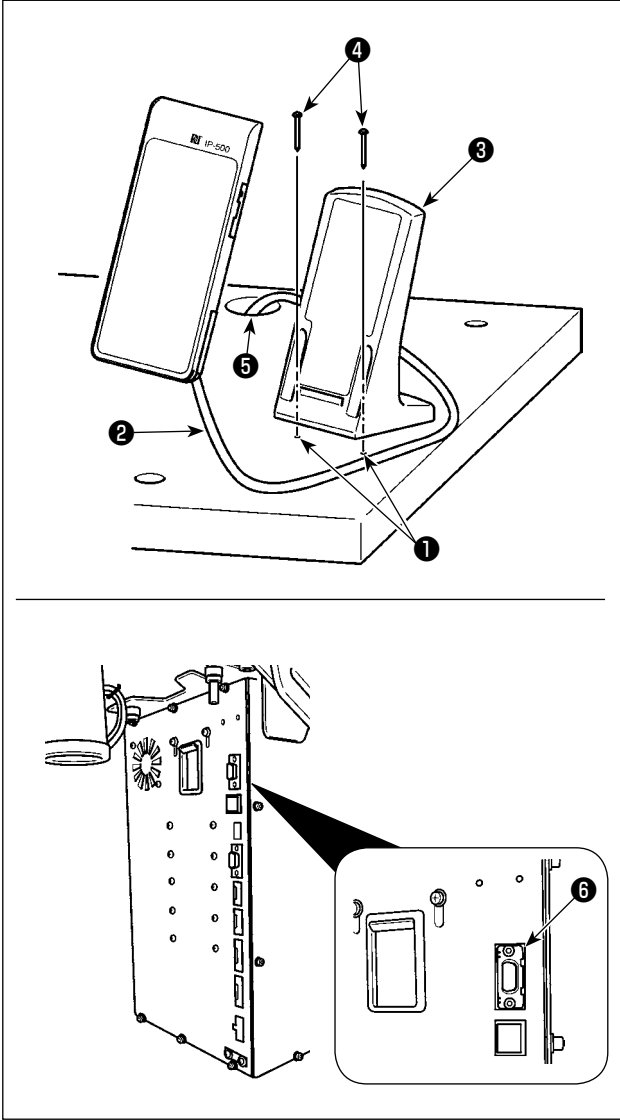
- 1) Kumaş besleme tabanını arkaya kaydırın ve boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) ③ alt plaka ile ① boğaz plakası ② arasına yerleştirin. Şimdi alt plakayı ① bükmemeye ve hasar vermemeğe dikkat edin.
- 2) Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) ③ boğaz plakası yardımcı kapak setuskuru ⑤ ve pul 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) Sunulan önlemlere başvurarak, boğaz plakası yardımcı kapağının konumunu ayarlayın ve ardından setuskurlar ⑤ ve ⑥ 'yı sıkın. Boğaz plakası yardımcı kapağını doğru bir şekilde konumlandırmak zorsa, boğaz plakası yardımcı kapağı setuskurunu ⑤ ve boğaz plakası yardımcı kapağı taban setuskurlarını ⑨ bir kez gevşetin ve boğaz plakası yardımcı kapağının konumunu doğru bir şekilde ayarlayın.



1. Plâka kapağını ③ , plâkadan daha yüksek (0,3 mm sınırı içinde) olacak şekilde tespit edin. Plâkadan ② daha aşağıda kaldığı takdirde, hatalı transport nedeniyle iğne kırılması ve benzeri sorunlara yol açar.
2. Bir cetvel veya benzerinden yararlanıp ölçerek, yardımcı plâka kapağının ③ yatay takıldığını doğrulayın. Tam olarak yatay değilse, plâka yardımcı kapağı ③ ile alt plâka ① birbirlerine kısmen temas ederler ve anormal aşınmaya yol açarlar.

3-4. Kumanda panelinin takılması



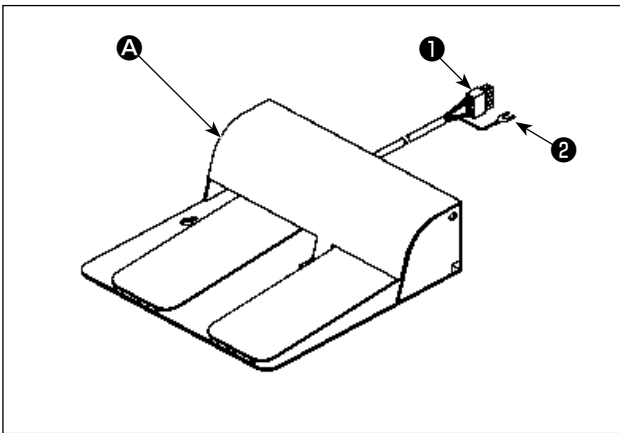
■ IP-500 kumanda panelinin takılması

- 1) Kumanda paneli tespit tablasını **3** , tabla üzerinde çalışmaya uygun olan istediğiniz bir noktaya; iki adet ağaç vidasını **4** kullanarak takın.
Referans olarak kullanılması amacıyla, fabrikada tablanın sağ tarafına iki delik **1** (iki yerde) açılmıştır.
- 2) Panel kablosunu **2** tabladaki delikten **5** geçirin ve kabloyu elektrik kutusunun CN101 **6** konektörüne (en üstteki konektör) bağlayın.

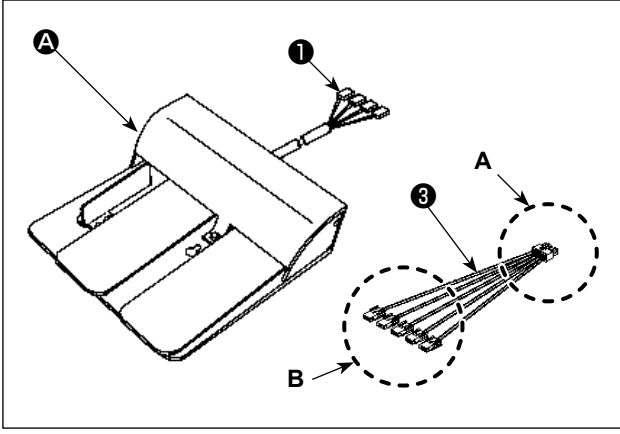


Çarptığı takdirde kapağın kırılmasına yol açacağı için; paneli, X yönü hareket kapağının veya makine kafası taşıma sapının temas etmeyeceği şekilde takmaya çok dikkat edin.

3-5. Ayak pedalının takılması



- 1) İki pedallı ünite **A** kullanılması durumunda Pedalın konektörünü **1** elektrik kutusunun konektörü CN109'a **4** bağlayın.
Pedalın topraklama kablosunu **2** elektrik kutusuna bağlı olan setuskuru **5** ile sabitleyin.

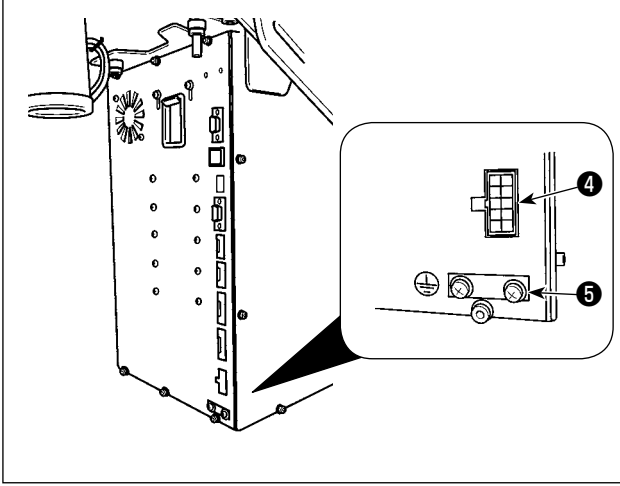


- 2) Üç pedallı ünite **B** kullanılması durumunda Pedalın konektörünü **1** ünite ile birlikte sağlanan aksesuar bağlantı kablosunun **3** **B** tarafına aşağıda açıklandığı gibi bağlayın. Pedalın topraklama kablosunu **2** elektrik kutusuna bağlı olan setuskuru **5** ile sabitleyin.

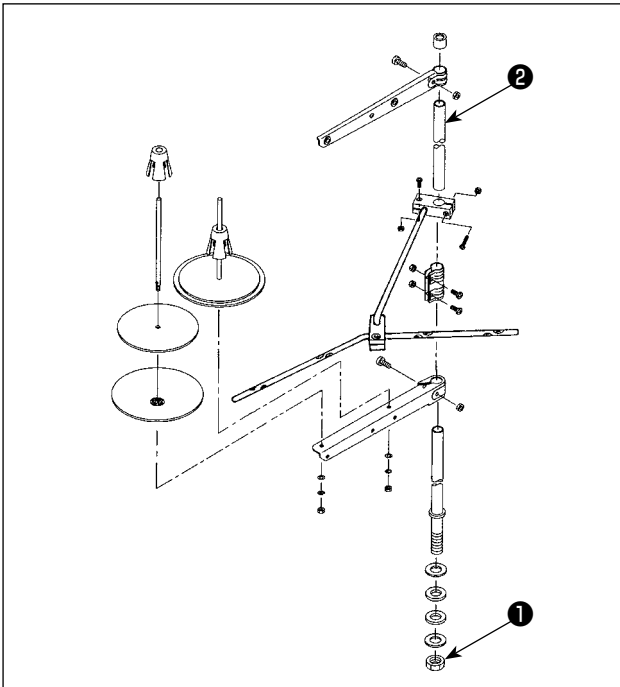
Pedal tarafındaki işaret	Bağlantı kablosu tarafındaki işaret
1	CN1
2	CN2
3	CN3
4	CN4

(* Bağlantı kablosu CN5 bağlanmıyor.)

Bağlantı kablosunun **A** tarafını **3** elektrik kutusunun konektörü CN109'a **4** bağlayın.

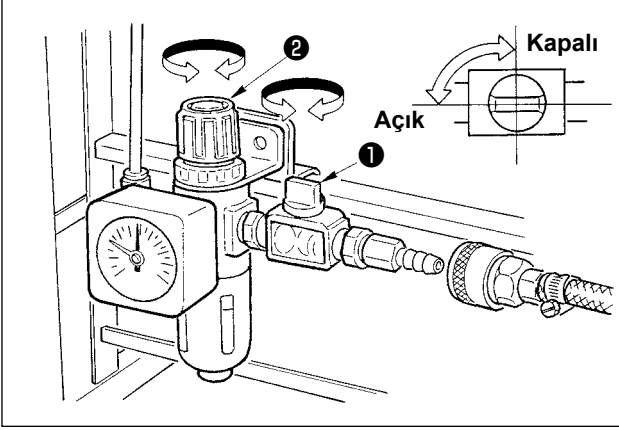


3-6. İplik çardağının takılması

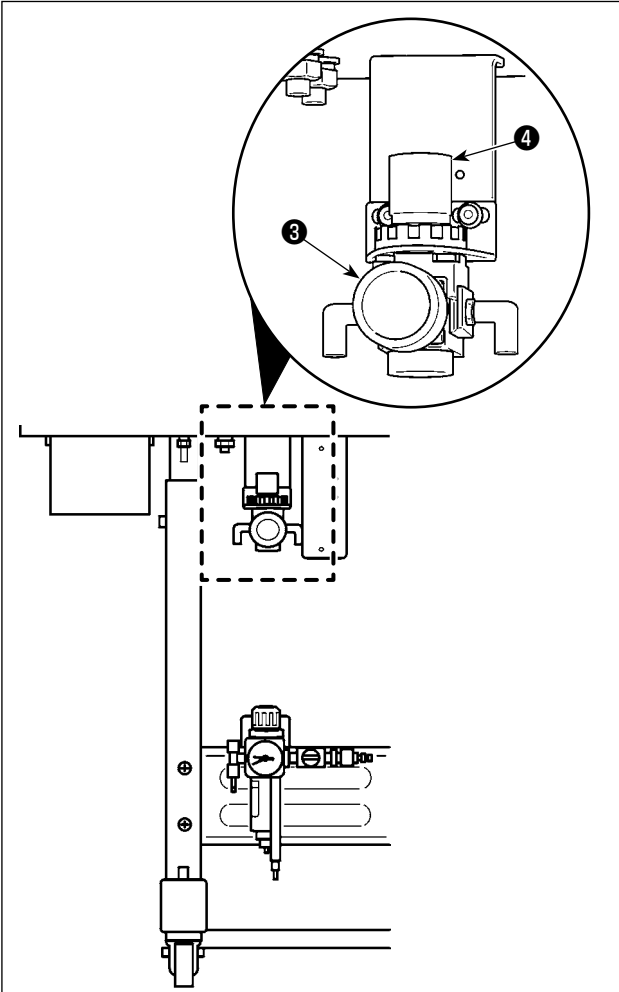


- 1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makine tablasının sol köşesindeki deliğine oturtun.
- 2) İplik çardağın tespit etmek için kontra somunu **1** sıkın.
- 3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili **2** üzerinden geçirin.

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



- 1) Hava hortumunun bağlanması
Hava hortumunu regülâtöre bağlayın.
- 2) Hava basıncının ayarlanması
Hava musluğunu ❶ açın, hava regülâtör düğmesini ❷ yukarı doğru çekip döndürerek hava basıncını 0,5 ila 0,55 MPa (AMS-221F2516 modeli için) ya da 0,35 ila 0,4 MPa (AMS-221F3020 modeli için) olarak ayarlayın. Ardından, sabitlemek için kolu aşağı bastırın.
* Hava kaçımasını önlemek için; hava musluğunu ❶ kapatın.



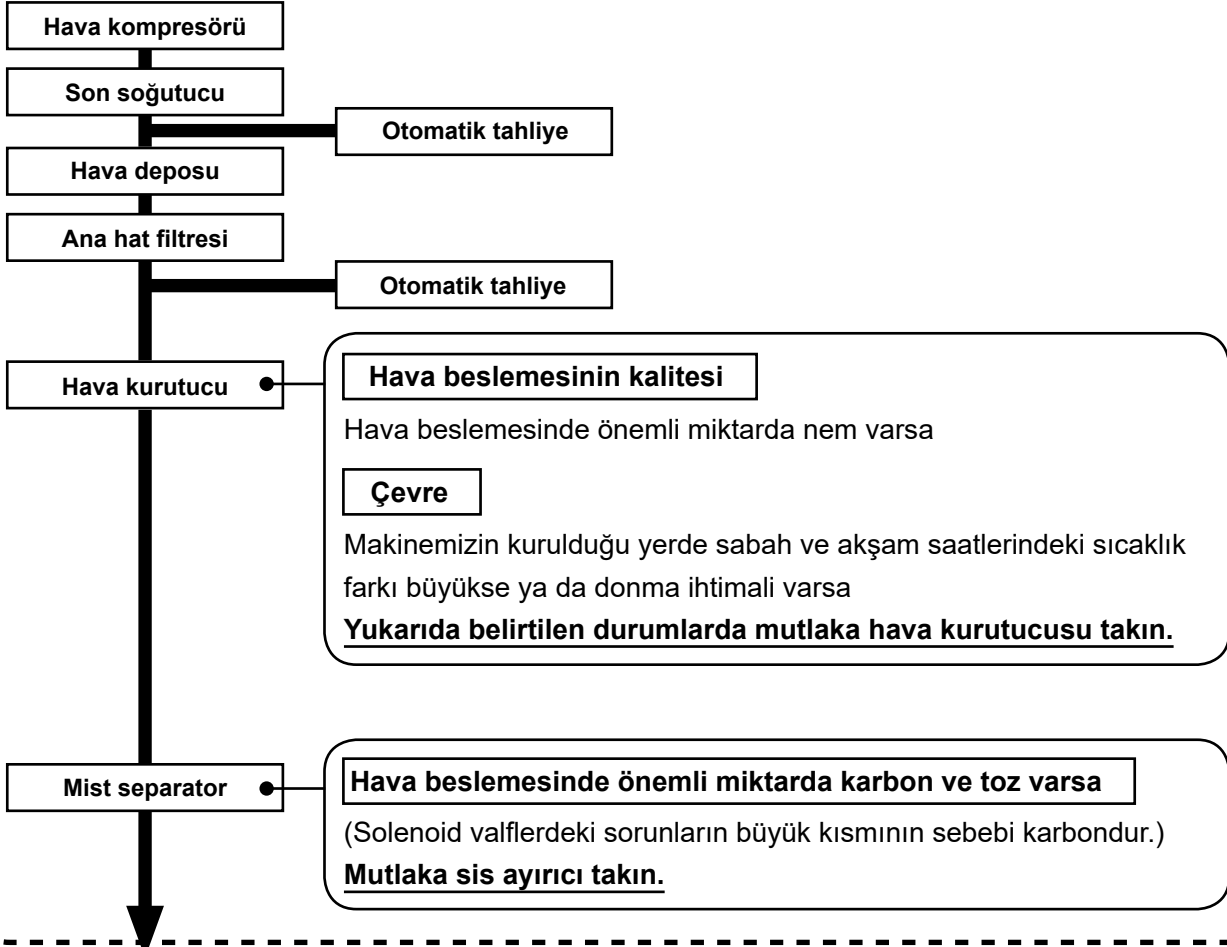
- 3) İplik toplanmasını önleme regülâtörünün ❸ hava regülâtör düğmesini ❹ yukarı doğru çekip döndürerek hava basıncını 0,2 ila 0,3 MPa olarak ayarlayın. Ardından, bu konumda sabitlemek için düğmeyi aşağı doğru ittirin.

3-8. Basıncılı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar

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

Makinede pnömatik ekipman varsa, aşağıda gösterilen standart hava tesisatını mutlaka takın.

Standart hava tesisatının hazırlanması kullanıcıya aittir



JUKI tarafından temin edilen standart ekipman



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 basıncılı 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.

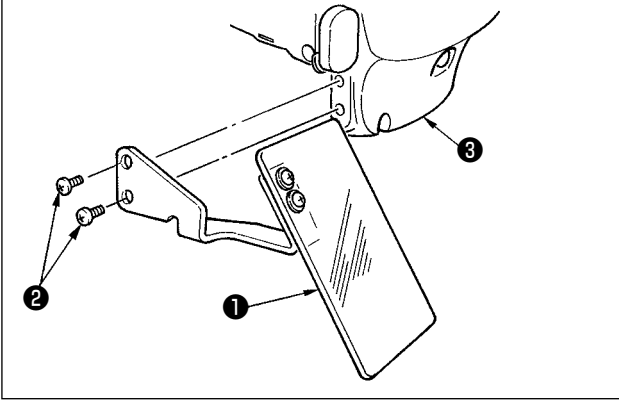


3-9. Göz koruyucu kapağın takılması



UYARI :

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

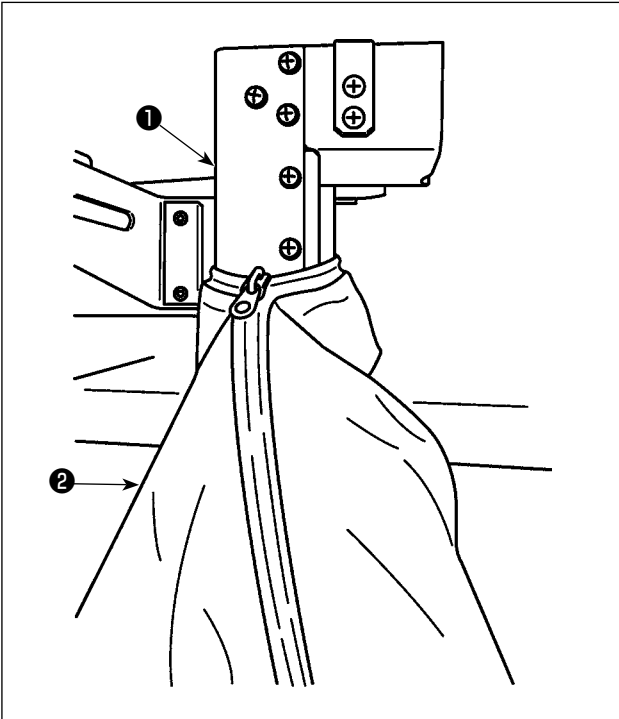


Vidalarla ① sağlam biçimde plâka kapağına ③ tespit ettikten sonra, göz koruyucu kapağı ② kullanın.



Besleme çerçevesi geri dönüş sırasında yukarı çıktığında göz koruma kapağı ① ile temas ediyorsa, yukarı doğru hareket ettirirken göz koruma kapağını ① takın.

3-10. Kumaş kırpıntı torbasının takılması



- 1) İplik toplanmasını azaltma cihazı kullanıldığında kumaş kırpıntı torbası takılmalıdır. İplik toplanmasını azaltma cihazının açıklaması için [Sayfa 19 "I-5-3. İplik toplanmasını azaltma cihazı"](#).
- 2) Kumaş kırpıntı torbasını ② (aksesuar kutusunda sağlanmış) oluğa ① takın.
- 3) Kumaş kırpıntı torbasını oluğun ① çıkıntısına takın ve fermuarı çekerek torbayı sabitleyin.

4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

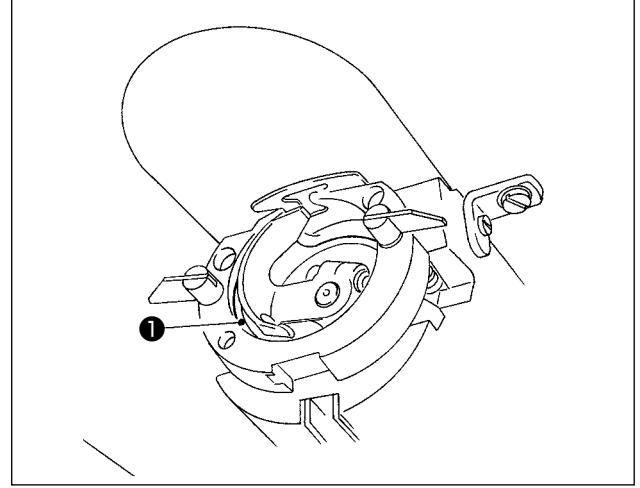
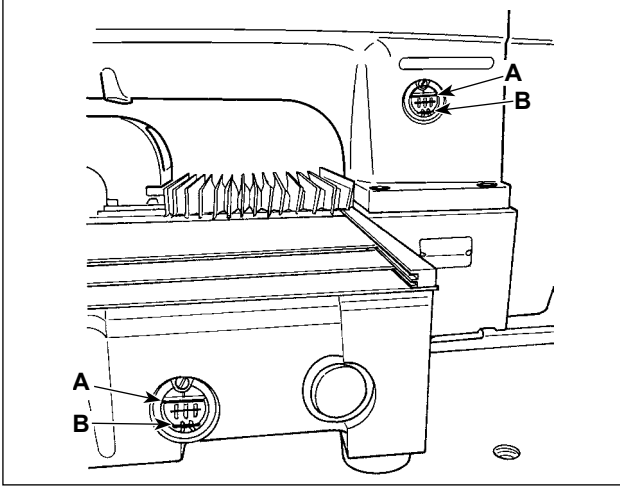
4-1. Yağlama



UYARI :

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

Dikiş makineniz için [JUKI 2 numaralı yağ] kullanın (aksesuar kutusunda sağlanmıştır).



- 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. (İki yerde)
- 2) Çığanozun yatağına ① bir damla yağ damlatın ve yüzeye dağılmasını sağlayın.



Alttağı yağ haznesi, çığanoz kısmına yağ sağlamak için kullanılır. Üstteki yağ haznesi, krank dişlisi kısmına yağ sağlamak için kullanılır. Dönüş devri düşük olduğu ve çığanoza giden yağ miktarı çok fazla geldiği takdirde, yağ miktarının azaltılması mümkündür. (Sayfa 116 "III-1-12. 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 Sayfa 100 "III-1-2. İğne-çığanoz bağlantısının ayarlanması" .)

Yağ azalır, aşağıda verilen tabloya göre yağ satın alın.

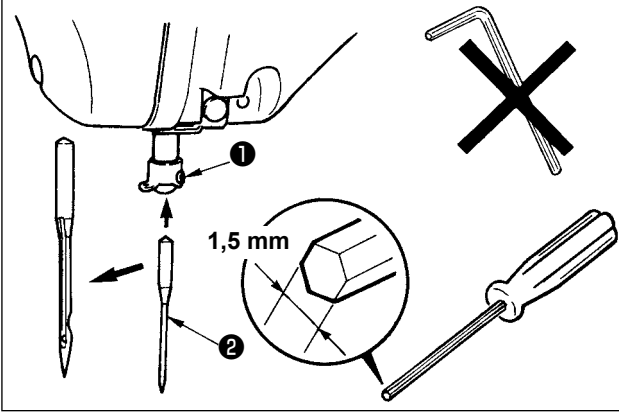
Kapasite	JUKI Parça numarası
100 cc şişe	B91212200A0
900 cc şişe	MDFRX2001L0
20 l teneke	MDFRX2020L0

4-2. İğnenin takılması



UYARI :

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



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



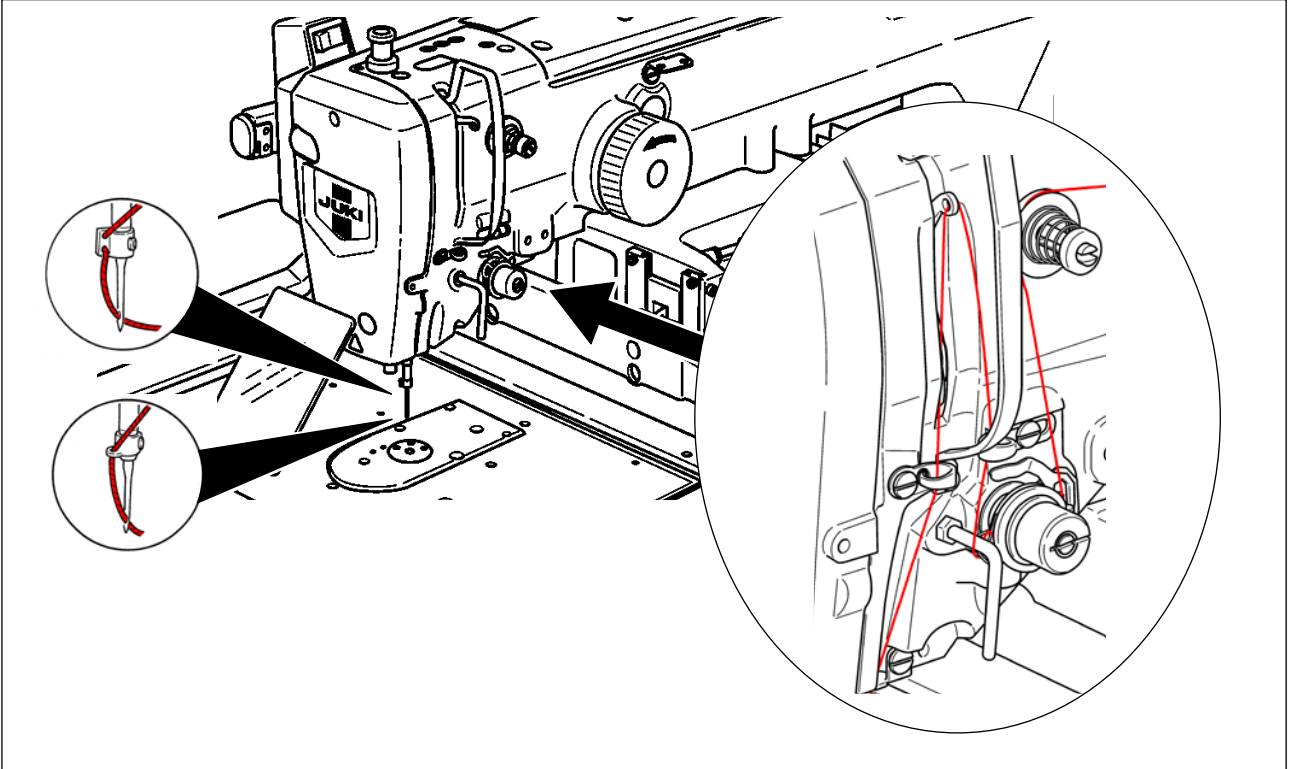
Tespit vidasını ❶ sıkarken, sadece tornavida kullanmaya çok dikkat edin (Parça No: 40032763; aksesuar olarak verilir.) Allen anahtarı (L biçimli, altı köşeli) kullanmayın. Tespit vidasının ❶ kırılma tehlikesi vardır.

4-3. Makineye iplik takılması

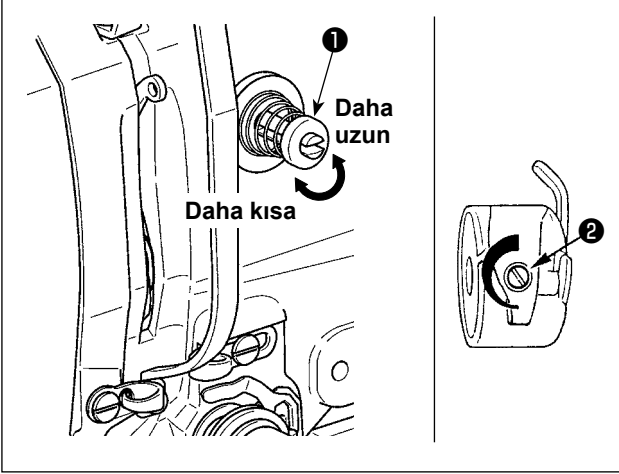


UYARI :

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

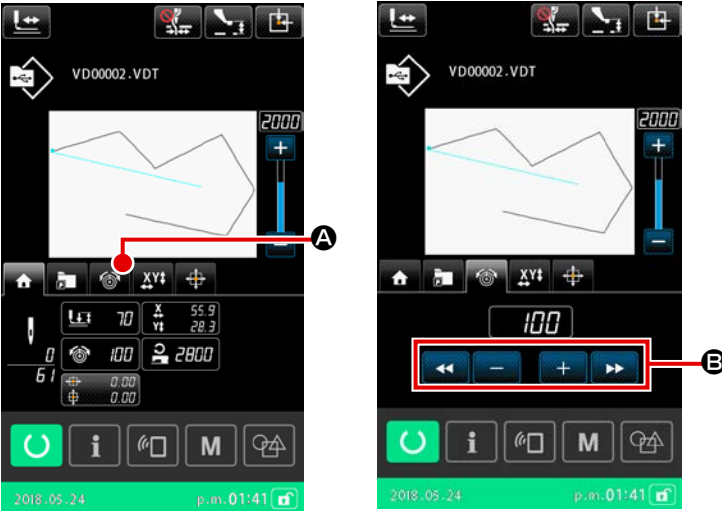



4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması



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



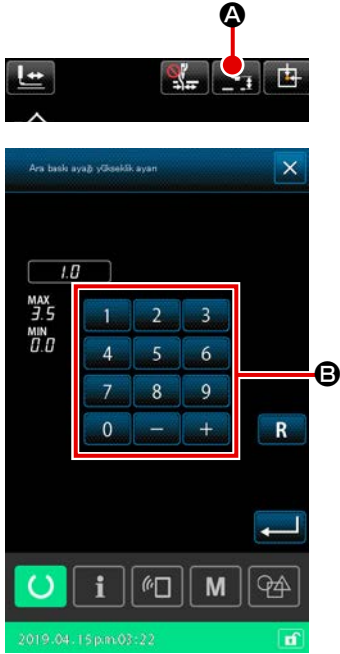
- 1) Dikiş ekranındaki iplik gerginliği sekmesini  **A** seçin.
 - 2) ARTI/EKSİ (+/-) düğmesini **B** kullanarak üst iplik gerginliğini ayarlayın. Ayar kademesi, 0 ilâ 200 arasında değişir. Düzenleme değeri arttığı zaman, tansiyon daha yüksek olur.
- * Standart teslimatta tansiyon değeri 50 olarak ayarlanır ve bu değer; H tipinde 1,08 N, S tipinde 0,88 N (#50 makara ipliği ile) iplik tansiyonu sağlayan değerdir.
(1. Numaralı iplik tansiyon elemanı serbest bırakıldığı zaman.)

4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği



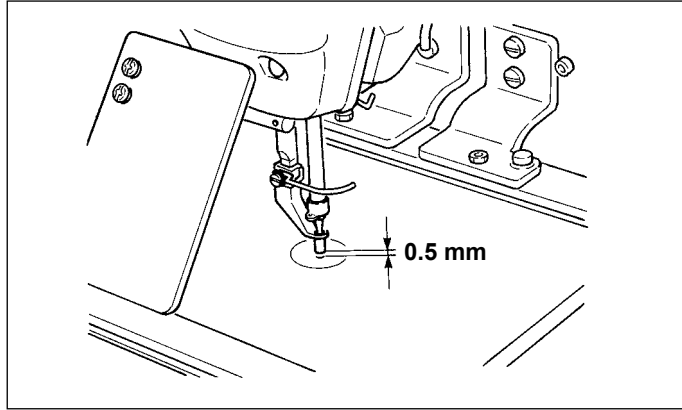
1. Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken, iğne milini indirmek için kasmağı elinizle yavaşça çevirin ve iğne milinin orta baskı ayağına çarpmadığından emin olun. (DP X 5 iğne kullanırken, dikiş makinesini 3,5 mm veya daha az yükseklikle çalıştırın.)
2. Elinizi ve parmaklarınızı besleme çerçevesine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

[IP-500]



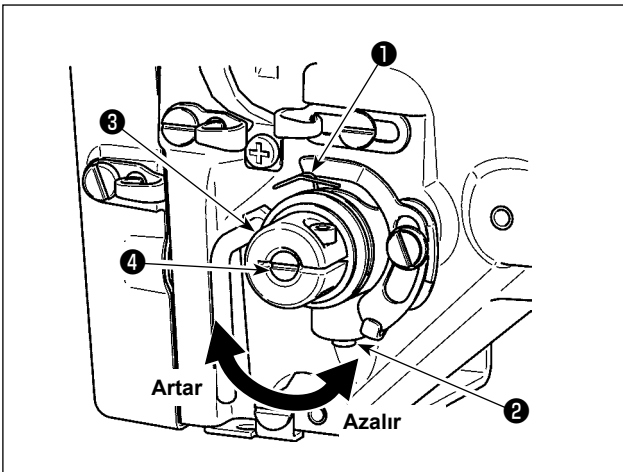
ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK AYARI düğmesine  **A** basın.

Sayısal tuş takımını **B** kullanarak, ara baskı ayağının alt ucu ile malzeme arasındaki açıklık iğne alt uca indiğinde 0,5 mm olacak şekilde (kullanılacak ipliğin 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. U105 bellek anahtarını KAPALI konuma getirin. 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)

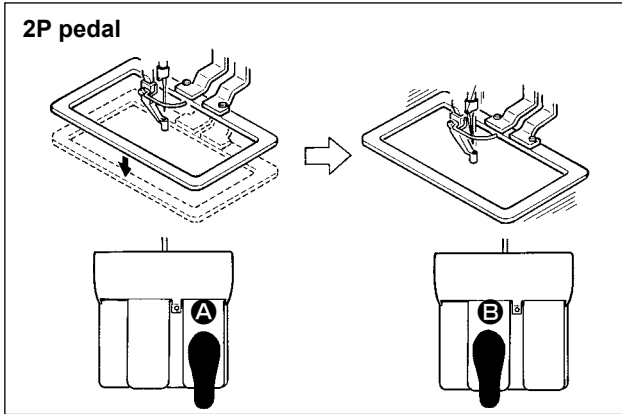
4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması



- 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.

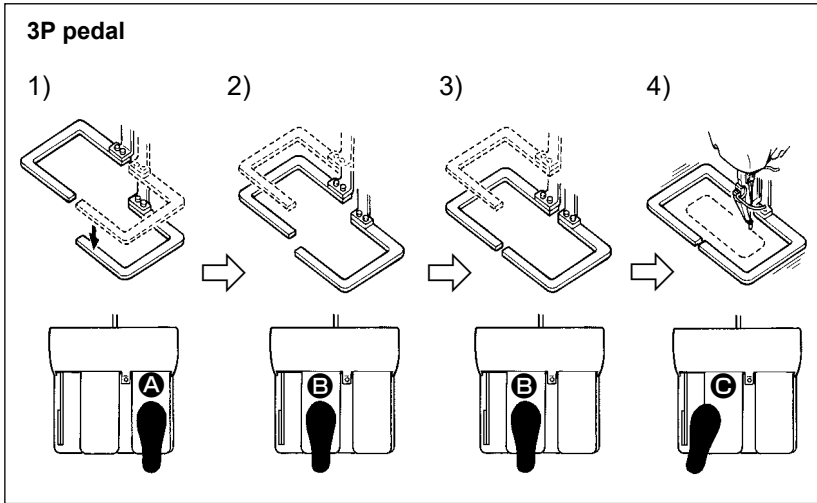
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

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 pedallı anahtara **B** basıldığı zaman, dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.
- 4) Dikiş makinesi dikiş işlemini tamamladıktan sonra iğnenin ucu başlangıç konumuna döner ve taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.



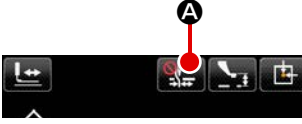
[3P Pedal Kullanılması Durumunda]


* 1), 2) ve 3) 'üçü 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 cihazının çalıştırılması sayesinde, yüksek hızlı başlatma prosedürü sırasında dikiş hataları (iğne ipliğinin kayması, ilmek atlaması ve iğne-iplik lekeleri) oluşması önlenir ve tutarlı bir dikiş performansı elde edilir. İğne ipliği kavrama cihazı, İPLİK KAVRAMA düğmesiyle  **A** açılıp kapatılabilir. İplik kavrama cihazı, iplik toplanmasını azaltma cihazı ile eş zamanlı olarak kullanılamaz. (Ayrıntılar için [Sayfa 19 "I-5-3. İplik toplanmasını azaltma cihazı"](#) başlıklı bölüme bakınız.)



Bellek anahtarı U035 "devre dışı" bırakıldığı zaman, iğne ipliği kavrama cihazı çalışmaz. İPLİK KAVRAMA düğmesine  **A her basışta, iplik kavrama cihazı ve iplik toplanmasını azaltma cihazı arasında aşağıdaki sırayla geçiş yapılır: İplik kavrama cihazı AÇIK - İplik toplanmasını azaltma cihazı AÇIK - İki cihaz da KAPALI.**

İplik kavrama cihazı, iplik toplanmasını azaltma cihazı ile eş zamanlı olarak kullanılamaz. Aşağıdaki tabloda gösterildiği şekilde, dikişin başlangıcında kullanmak istediğiniz üç işlevden birini seçin.

	Dikiş başlangıcında iplik kavrama işlevi	Dikiş başlangıcında iplik kesme işlevi	
 İğne ipliği kavrama cihazı AÇIK	ON	OFF	Bu cihaz AÇIK olduğunda, dikişin başlangıcında stabil bir dikiş performansı sağlanır ve yüksek hızlı başlatma kullanılabilir.
 İplik toplanmasını azaltma cihazı AÇIK	OFF	ON	Bu cihaz AÇIK olduğunda, dikişin başlangıcında malzemenin ters tarafında kalan iplik miktarı uzunluğu azalır.
 Her iki cihaz KAPALI	OFF	OFF	Normal dikiş başlangıcıyla aynı şekilde başlar.

*** 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	
		U069	U070
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)

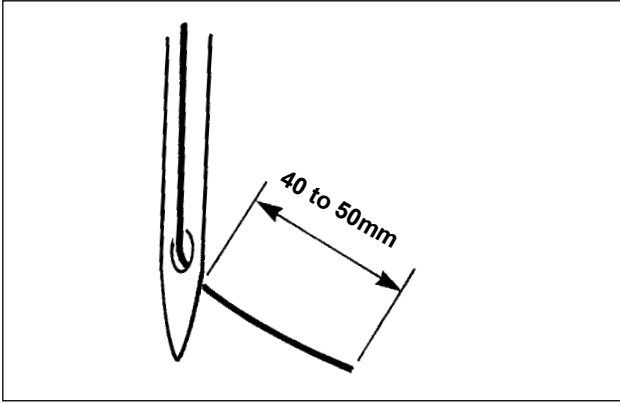
[H tipi iplik kavrama ünitesine göre]

İğne ipliğinin kalınlığına bağlı olarak U069 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 U070. 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. Malzemenin üzerinde kırışıklıklar oluyorsa ve/veya Hafif bir malzeme ya da benzeri kullanıldığında dikişin başlangıcında malzeme sorunsuz bir şekilde beslenemiyorsa U070'in "0: İleri" olarak ayarlanması tavsiye edilir.



Hafıza tuşunun, iplik kavrama ünitesi tipine göre düzenlenmiş olan değerini kullanın. (S tipi iplik kavrama ünitesi U069 değeri kullanılır, U070 değerinden yararlanılmaz 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.



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; [Sayfa 67 "II-2-6-2. Bellek anahtarı"](#) bölümüne bakın.

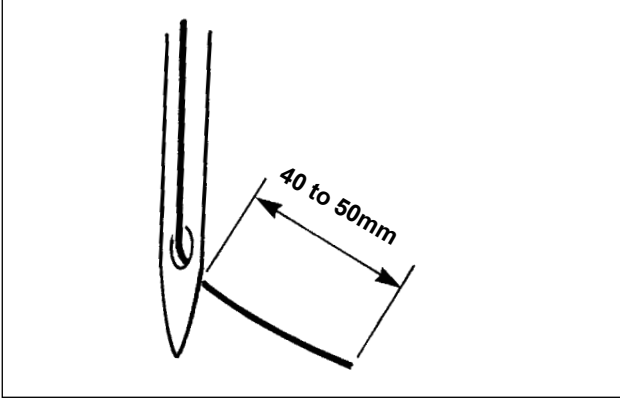


1. Bazı desenlerde iplik, dikiş başlangıcında içeriye çekilebilir. Ayarlar (1). veya 2). basamaktaki yapıldıktan sonra da iplik içeri çekildiği takdirde, dikiş makinesini kullanırken iplik kavrama ünitesini **KAPATIN**.
2. İplik kavrama cihazına atık iplikler dolaştığı veya hav biriktiği zaman, iplik kavrama ünitesinin işlevleri hatalı olabilir. [Sayfa 108 "III-1-7. İğne ipliği kavrama cihazı"](#) bölümüne bakarak, iplik atıklarını ve havları temizleyin.

5-3. İplik toplanmasını azaltma cihazı

İplik toplanmasını azaltma cihazı kullanıldığında, iğne ipliği dikişin başlangıcında kesilir. Bunun sonucunda, malzemenin ters tarafında kalan iğne ipliği miktarı azalır, böylece iplik toplanması oluşumu azalarak malzemenin ters yüzünde daha özenli bir bitiş sağlanır.

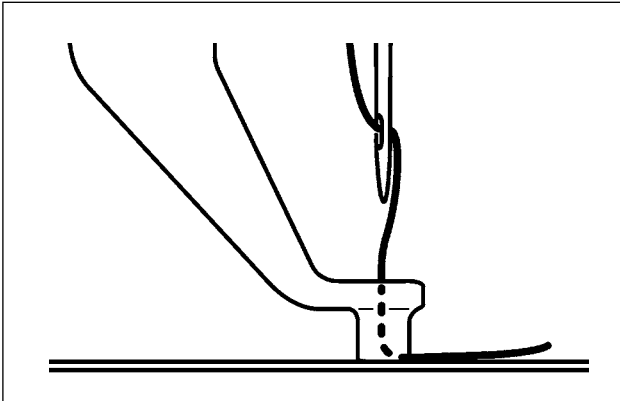
Kesilen iplik sağ taraftan üflenen hava ile kumaş kırpıntı torbasında toplanır.



- (1) İplik toplanmasını azaltma cihazı AÇIK konumdaysa, dikişin başlangıcında iğne de kalan iğne ipliği uzunluğunu, iplik kavrama cihazı kullanılırken olduğu gibi, 40 ile 50 mm olacak şekilde ayarlamak gerekir. Yukarıda bahsi geçen iğne ipliği uzunluğu çok uzunsa, kesilen iplik çığanoza dolaşabilir, bu da dikiş makinesinin kilittenmesine neden olur. Öte yandan, yukarıda bahsi geçen iğne ipliği uzunluğu çok kısa olduğunda, kesilen iplikler (iplik atıkları) toplanamaz ve yere düşer.
- (2) Kumaş kırpıntı torbasını düzenli aralıklarla boşaltın.



1. İplik toplanmasını azaltma cihazının her kullanılışında tokatlayıcıyı kullandığınızdan emin olun. Orta baskı ayağı yanlışlıkla iğne ipliğine basarsa sadece bobin ipliği kısalır. Bunun sonucunda, dikiş makinesi dikişin başlangıcında dikişi gerçekleştiremez. Tokatlayıcının etkinleştirilmesi / devre dışı bırakılması U051 bellek anahtarıyla yapılır.
2. İplik toplanmasını azaltma cihazının bellek anahtarı U035 ile devre dışı bırakılması durumunda ya da bellek anahtarı U322 ile daha kısa iplik bırakan tip seçildiğinde iplik toplanmasını azaltma cihazı seçilemez. Daha kısa iplik bırakan tip için: [Sayfa 107 "III-1-6. Hareketli bıçak ve sabit bıçak \(Daha kısa iplik kalan tip\)"](#) .



Dikişin başlangıcında iplik gerginliği aşırı derecede düşükse, kesilecek iğne ipliği uzunluğu çok uzun olur. Bu durumda, kesilen iplik hava üfleyici ile üfürülemez ve çığanozun içinde kalma eğilimi gösterir.

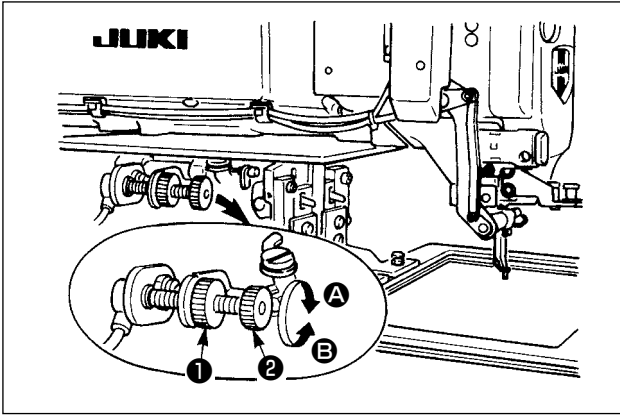
Dikişin başlangıcında üç dikiş (en fazla) dikilirken ipliğe uygulanan iplik gerilimi U019 ila U024 bellek anahtarlarıyla ayarlanabilir. [Sayfa 67 "II-2-6-2. Bellek anahtarı"](#) bölümüne bakın.

5-4. 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.



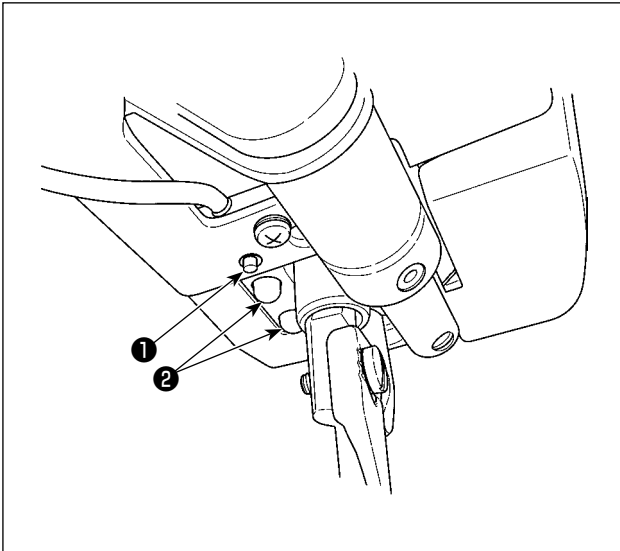
Ara durma konumuna alınarak durma özelliği; işlev olarak sadece sol taşıyıcı kalıbında vardır.

5-5. LED ışık



UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması yüzünden çevredekilerin yaralanması önlemek için, LED ışığın parlaklığını ayarlarken ellerinizi iğnenin giriş alanından, ayaklarınızı pedaldan uzak tutun.



Bu LED ışığı ❷ sadece kullanılabilirliği artırmak için tasarlanmıştır. Bakım amacıyla kullanılmak için tasarlanmamıştır. İnce bir malzemeyi dikmeye çalıştığınızda ya da malzemeyi yeni bir malzeme ile değiştirdiğinizde ışık gözünüzü alıyorsa LED ışığı ❷ kısın ya da kapatın. İğne giriş alanını aydınlatan LED ışığı ❷ standart olarak sunulur.

Parlaklık ayarı ve LED ışığı kapatma seçeneği anahtarla ❶ sunulmuştur. Anahtara her basışınızda, LED ❷ ışığın durumu (parlaklık ve ışığın KAPALI olması) altı farklı kademe arasında değişir.

[Parlaklığı değiştir]

1 ⇒ ... 5 ⇒ 6 ⇒ 1
Parlak ⇒ ... Karanlık ⇒ Işık Kapalı ⇒ Parlak

Böylece, anahtara ❶ her basışınızda LED ışığın durumu sırayla değişir.

Dikiş sırasında LED ışığın AÇIK / KAPALI durumu U404 bellek anahtarıyla seçilebilir.

II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

* Hizmet desenleri dikiş makinesinin ana gövdesinde bulunur.

ø 60 Adım 3 mm
VD00102.VDT



1) IP-500 ile kullanılan dikiş veri türü

Desen isim	Tanımlama
Desen ortamdan kopyalandı	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-E/EN serisi verilerinin (Vektör biçimli veri); AMS-221F ile kullanılması

Vektör form verileri birbirleriyle değiştirilebilir. USB depolama cihazı kullanarak AMS-EN/IP-420'den verileri kopyalayın.

Verileri AMS-221F/IP-500'e nasıl yazabileceğinizi öğrenmek için [Sayfa 81 "II-2-7. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi"](#) bölümüne bakın.

3) AMS-D serisi verilerinin (M3 veri); AMS-221F ile kullanılması

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

① IP-500 kullanarak okuma

PC (bilgisayar) kullanarak AMS-D disketindeki M3 verileri okuyun ve dosyayı (¥AMS¥AMS00×××.M3) hafıza kartının ¥AMS dosyasına kopyalayın. IP-500'e bir ortam takın. M3 verilerinden "AMS00×××.M3"ü seçin.

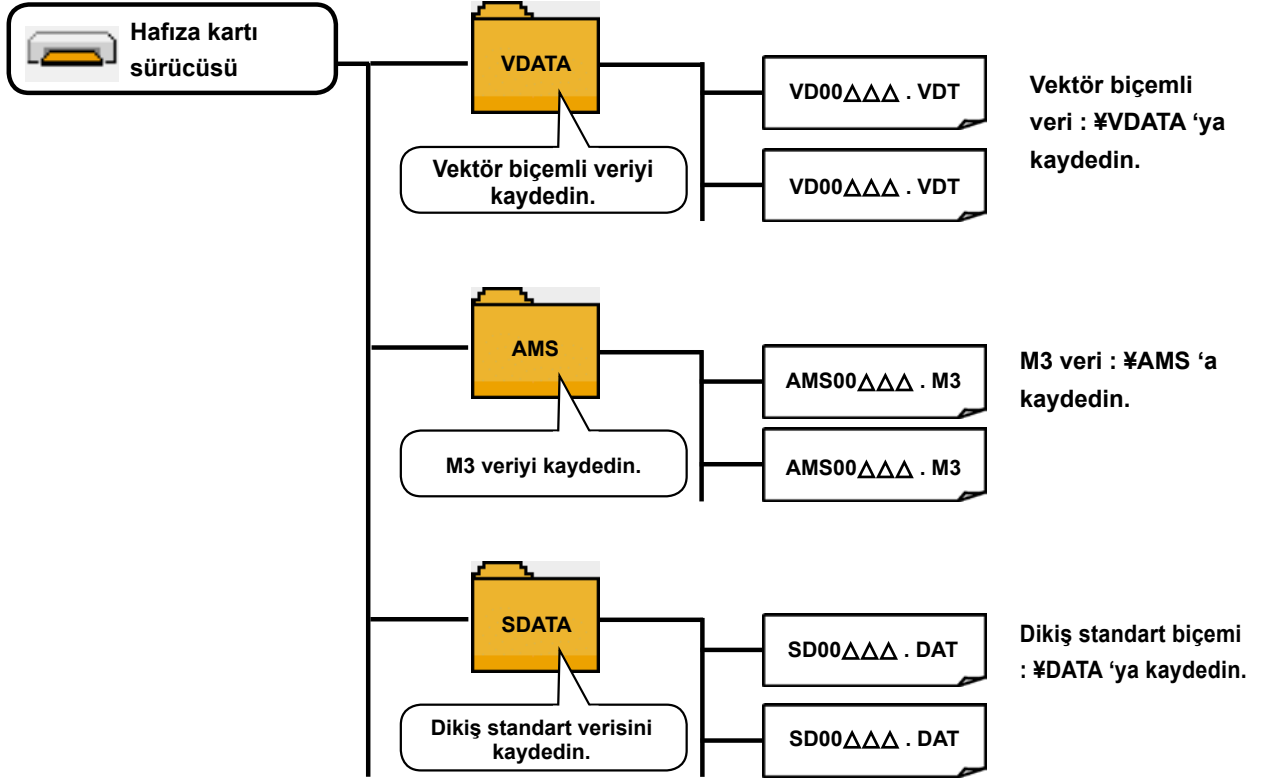
② PM-1 kullanılarak verilerin vektör biçimli veriye dönüştürülmesi

PM-1 ile verileri vektör biçimli veriye dönüştürün (Ayrıntılar için PM-1 'in Yardım 'ına bakın). Değiştirilen vektör formatı verilerini, ortam cihazının ¥VDATA klasörüne kopyalayın.

IP-500'e bir ortam takın. Bir dosya numarası seçin.

4) Hafıza kartı klasör yapısı

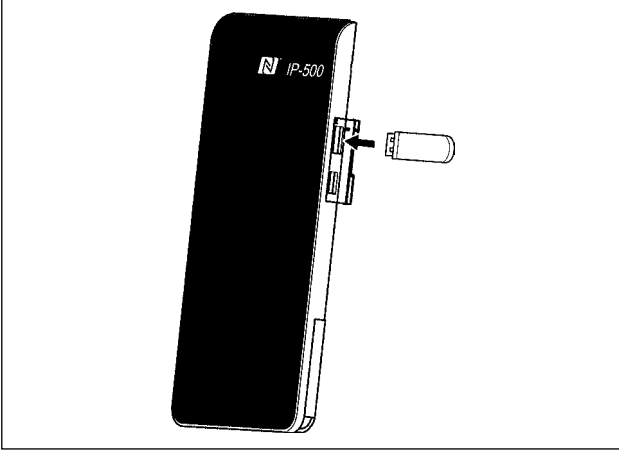
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



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

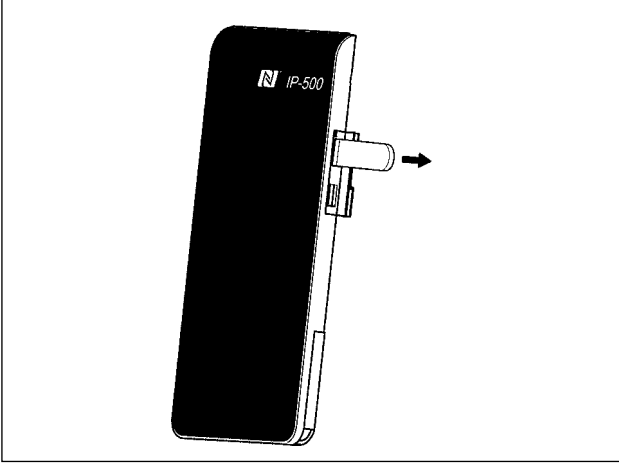
5) USB porta

■ USB porta cihaz yerleştirilmesi



IP-500'ün sağ tarafındaki kapağı çıkarın. USB flaş belleği USB yuvasına takın. Kullanılacak verileri IP-500'den dikiş makinesi ana gövdesine kopyalayın.

■ Cihazın USB porttan çıkarılması



USB cihazı çıkarın. Kapağı tekrar yerine koyun.

Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler



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

① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. 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 2.0 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 ila (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.

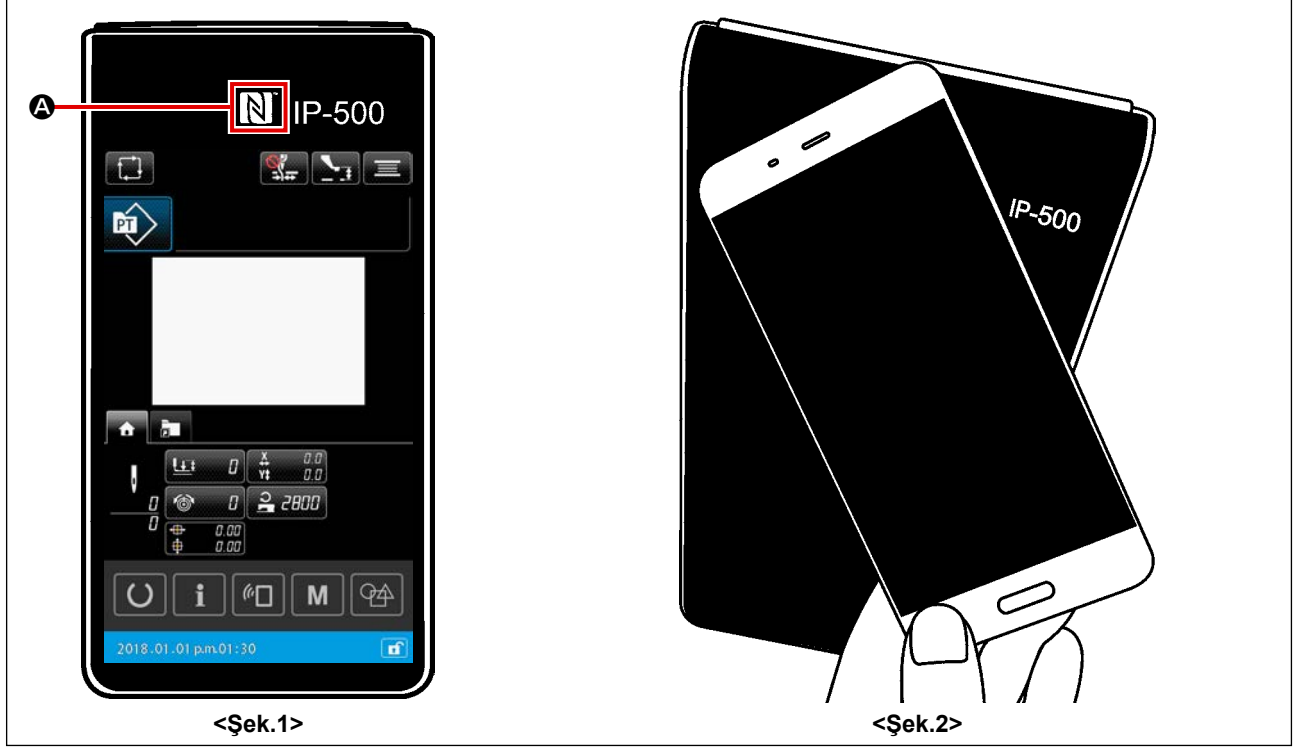
*1 : JUKI geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihaz bir uyumluluk sorunu nedeniyle çalışmayabilir.

6) NFC

Çalışma paneli NFC (Near Field Communication) işlevini desteklemektedir.

JUKI Android uygulaması yazılımını [JUKI Smart App] yüklü olan Android işletim sistemli bir cihaz ile (tablet / akıllı telefon), desen verileri ve bakım bilgileri gibi çeşitli verilere göz atabilir, düzenleyebilir ve kopyalayabilirsiniz. Tüm bu işlemler, JUKI Smart App uygulamasının içindeki NFC (Yakın Saha İletişimi) iletişim işlevi aracılığıyla yapılabilir.

JUKI Android uygulaması [JUKI Smart App] ile ilgili daha fazla bilgi için [JUKI Smart App] Kullanma Kılavuzuna bakın.



① NFC anteninin yeri

Dikiş makinesinin IP-500 paneli ile bir tablet ya da akıllı telefon arasında NFC aracılığıyla iletişim kurmak için, tablet ya da akıllı telefonun anten kısmını <Şek. 2>'de gösterildiği gibi IP-500'ün üzerinde NFC işaretinin A yer aldığı konuma yaklaştırın.

* NFC iletişimi başarısız olursa tablet/akıllı telefon ekranında hata mesajı görüntülenir. Ekranda hata mesajı görüntülendiğinde yeniden NFC iletişimi kurmaya çalışın.

② NFC iletişimine izin vermek için sağlanması gereken IP paneli gereksinimi

NFC aracılığıyla iletişim kurabilmek için, IP-500 paneli üzerinde tekil dikiş ayar ekranı ya da döngü dikiş ayar ekranının görüntüleniyor olması şarttır.

Yukarıda bahsi edilenler dışında başka bir ekran IP-500 paneli üzerinde görüntülenirken NFC iletişimini gerçekleştirmeye çalışırsanız, tablet / akıllı telefon üzerinde ilgili hata mesajı görüntülenir.

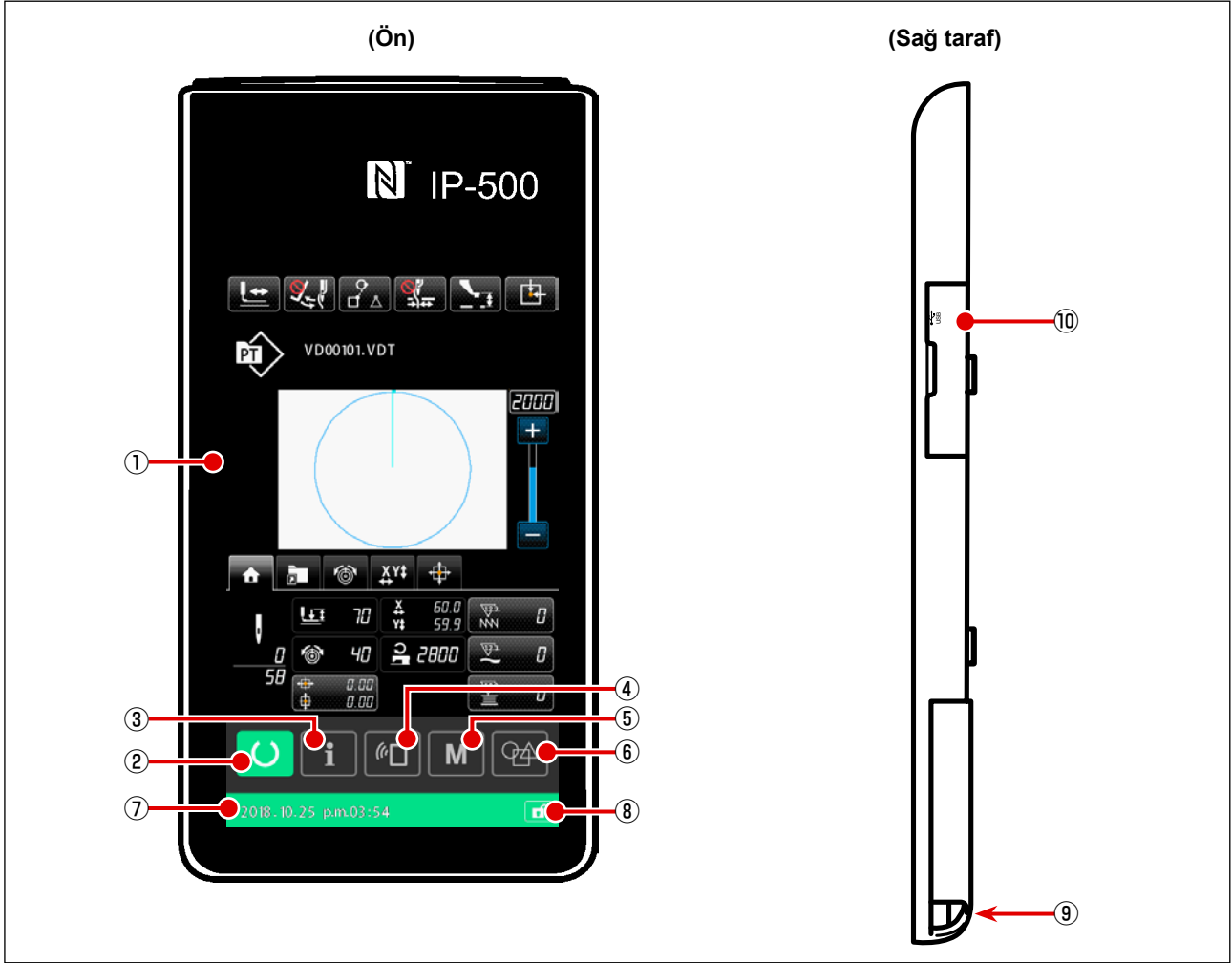
Tablet / akıllı telefon üzerinde hata mesajı görüntülendiğinde, IP-500 paneli üzerindeki ekranı yukarıda bahsi geçen ekranlardan birine geçirerek NFC iletişimini etkin hale getirmek gerekir. Ardından, NFC iletişimi çalışmasını yeniden gerçekleştirin.

③ NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- FC antenini yeri kullanılan tablet/akıllı telefona göre değişir.
NFC iletişim işlevini kullanmadan önce cihazınızın kullanma kılavuzunu mutlaka okuyun.
- NFC iletişim işlevini kullanmak için tablet/akıllı telefonunuzun kullanma kılavuzuna bakarak NFC iletişim işlevini "Açık" hale getirin.

2. IP-500 KULLANIRKEN


2-1. IP-500 bölümlerinin isimleri



① Dokunmatik ekran • LCD ekran bölgesi

②  HAZIR düğmesi

→ Bu düğme, desen ayar ekranı ile dikiş ekranı arasında geçiş yapmak için kullanılır.

③  BİLGİ düğmesi

→ Bu düğme, desen ayar ekranı ile bilgi ekranı arasında geçiş yapmak için kullanılır.

④  İLETİŞİM düğmesi

→ Bu düğme, desen ayar ekranı ile ayrıntılı veri ayarı yürütülen liste ekranı arasında geçiş yapmak için kullanılır.

⑤  KİP düğmesi

→ Desen ayar ekranından ayrıntıların ayarlanabileceği liste ekranına geçiş.

⑥  ANA GÖVDE GİRİŞ SEÇİMİ düğmesi

→ Bu düğme, desen ayar ekranında giriş modundan ana gövde giriş moduna geçmek için değiştirilmesi amacıyla kullanılır.

⑦ Durum çubuğu

→ Arka plan rengi durumu belirtir; desen ayarları durumu (mavi)  / dikiş etkin durumu (yeşil)



⑧ BASİT KİLİT düğmesi

→ Tüm düğmelerin etkinleştirilmesi / devre dışı bırakılması bu düğmeye yaklaşık bir saniye basılı tutularak yapılır.

⑨ Kumanda kutusu bağlantı konektörü

⑩ USB flaş belleği bağlamak için konektör

2-2. Müşterek kullanılan düğmeler

IP-500' ün bütün ekranlarında müşterek işlemleri gerçekleştirmek için kullanılan düğmeler, aşağıda belirtilmiştir:



IPTAL düğmesi

Bu düğme, ekranı kapatmak için kullanılır.

→ Parametre ayar ekranı görüntülenirken bu düğmeye basılırsa, veri değiştirme işlemi iptal edilir.



ENTER düğmesi

→ Bu düğme değiştirilen verilerin onaylanması ve ekranın kapatılması için kullanılır.



YUKARI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme, ekranı yukarı kaydırmak için kullanılır.



AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme, ekranı aşağı kaydırmak için kullanılır.



SIFIRLAMA düğmesi

→ Bu düğme, hataların sıfırlanmasını sağlar.



ARA BASKI AYAĞI AYAR düğmesi

Baskı ayağı indirilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır.

→ Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.

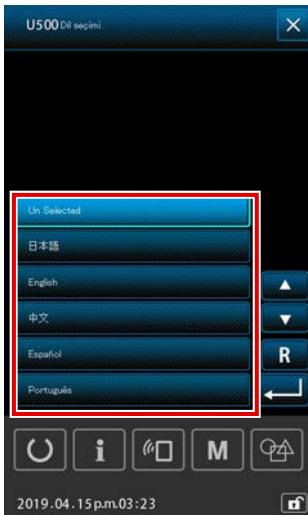


Masura sarma düğmesi

Masura ipliği sarma işlemi gerçekleştirilir.

→ [Sayfa 46 "II-2-4-10. Masura ipliğinin sarılması"](#) bölümüne bakın.

2-3. IP-500 Temel kullanma yöntemi



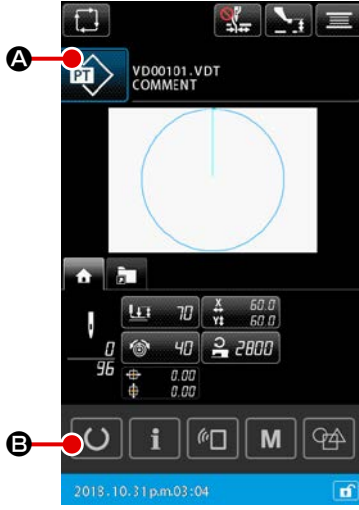
① Elektrik şalterini AÇIN

Teslimattan sonra dikiş makinesinin ilk açılışında dil seçim ekranı görüntülenir.

Kullanmak istediğiniz dili seçin. (Bu ekranda seçtiğiniz dili daha sonra bellek anahtarı U500 ile değiştirebilirsiniz.)




Dil seçimi yapılmazsa, makinenin bir sonraki açılışında dil seçim ekranı yeniden görüntülenir.




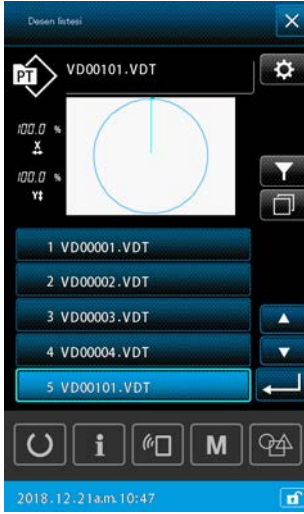
② Dikilecek desenin seçilmesi

Güç AÇIK konuma getirildiği zaman, desen ayar ekranı görüntülenir.

DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine  **A** basıldığında, bir dikişi şekli seçebileceğiniz desen listesi ekranı görüntülenir.

Desen seçim prosedürü için [Sayfa 41 "II-2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir"](#) bölümüne bakın.

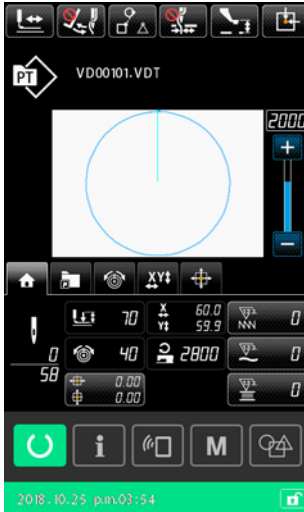
HAZIR düğmesine  **B** basıldığında dikiş ekranı görüntülenir. Bu ekranda dikiş yürütülebilir.



③ Dikişin başlatılması

[Sayfa 16 "I-5-1. Dikiş"](#) bölümüne uygun olarak dikişi başlatın.

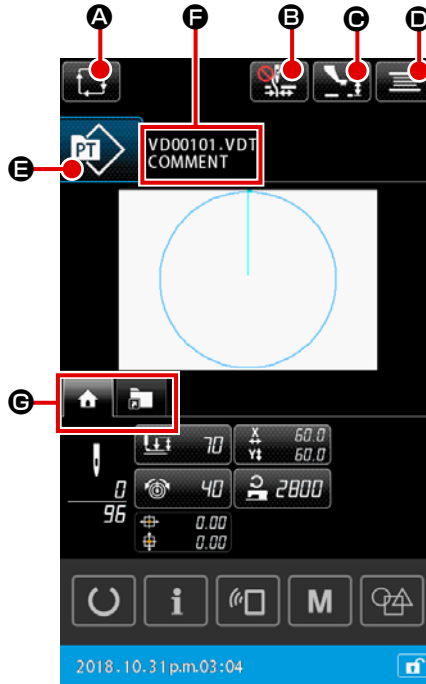
- * Ekranla ilgili bilgiler için [Sayfa 30 "II-2-4-2. Dikiş ekranı"](#) bölümüne bakın.



1. Özel baskı ayağı kullanırken, güvenlik açısından desen biçimini kontrol edin. Desenin transport kasansın dışına taşması durumunda; dikiş sırasında iğne taşıyıcı kalıba çarpıp ve iğnenin kırılması veya benzeri tehlikeler ortaya çıkar.
2. Besleme çerçevesinin üst konumda olduğu durumlarda, çerçevenin önce aşağıya inceğini sonra dikiş konumuna hareket edeceğini unutmayın. Bu durumda parmaklarınızı besleme çerçevesine kaptırmamaya çok dikkat edin.

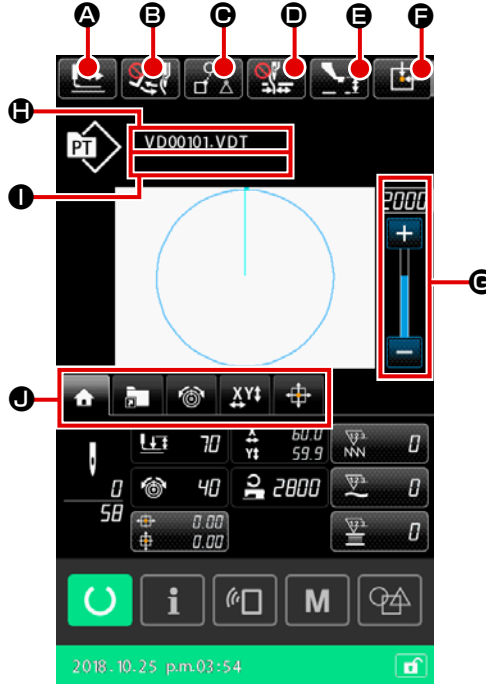
2-4. Kullanıcı desen seçimi prosedürü sırasında LCD bölümü






2-4-1. Desen ayarlama ekranı



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A YENİ ÇEVİRİM DESENİ OLUŞTURMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, yeni çevrim deseni oluşturma ekranı açılır. → Sayfa 60 "II-2-5-3. Yeni bir çevrim deseni nasıl oluşturulur" bölümüne bakın.
B İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama cihazını etkinleştirme/devre dışı bırakma durumunun ve iplik toplanmasını önleme cihazının etkinleştirilme durumunun seçilmesi  : Hem iplik kavrama cihazı hem de iplik toplanmasını azaltma cihazı devre dışıdır  : İplik kavraması devrede  : İplik toplanmasını azaltma cihazı etkindir
C ORTA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik ayarlama ekranı açılır. → Sayfa 35 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.
D MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, masura sarma ekranı açılır. Bu ekranda masura iplik sarma işlemi gerçekleştirilebilir. → Sayfa 46 "II-2-4-10. Masura ipliğinin sarılması" bölümüne bakın.
E DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME düğmesi	Seçilen desen tipi düğmenin üzerinde belirtilir.  : Kullanıcı deseni  : Desen ortamdan kopyalandı Bu düğmeye basıldığında desen liste ekranı açılır. Bu ekranda desen seçme işlemi gerçekleştirilebilir. → Sayfa 41 "II-2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir" bölümüne bakın.
F KARAKTER DÜZENLEME düğmesi	Seçilen desenin dosya adı ve açıklaması düğme üzerinde gösterilir. Bu düğmeye basıldığında, karakter düzenleme ekranı açılır.
G ÇOK İŞLEVLİ SEKME SEÇME düğmesi	Bu düğme ile sekme görünümü işlev bazında değiştirilebilir. → Sayfa 31 "II-2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı" bölümüne bakın.

2-4-2. Dikiş ekranı



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A BİÇİM ONAYLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, biçim onaylama ekranı açılır. Bu ekranda dikiş biçiminin onayı gerçekleştirilebilir. → Sayfa 37 "II-2-4-5. Dikiş desen biçiminin kontrol edilmesi" bölümüne bakın.
B TOKATLAMA DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme, tokatlama çıkışı etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için kullanılır.  : Tokatlama çıkışı devre dışı bırakıldı  : Tokatlama çıkışı etkinleştirildi
C DİKİŞ VERİLERİNİ ATLAMA düğmesi	Bu düğme ile atlama elemanları ile çevrelenen her dikiş verisi için verinin dikilip dikilmeyeceği ayarlanabilir. Bu düğmenin etkinleştirme/devre dışı bırakma işlevi, bellek anahtarı "U407: DİKİŞ VERİLERİNİ ATLAMA AYARLARI" düğmesini etkinleştir/devre dışı bırak ile ayarlanabilir. → Sayfa 49 "II-2-4-12. Dikiş verilerinin atlanması ayarı" bölümüne bakın.
D İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama cihazını etkinleştirme/devre dışı bırakma durumunun ve iplik toplanmasını önleme cihazının etkinleştirilme durumunun seçilmesi.  : Hem iplik kavrama cihazı hem de iplik toplanmasını azaltma cihazı devre dışıdır  : İplik kavraması devrede  : İplik toplanmasını azaltma cihazı etkindir
E ORTA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik ayarlama ekranı açılır. → Sayfa 35 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.
F BESLEME ÇERÇEVESİ BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesi	Dikiş makinesi geçici olarak dikişi durdurduğunda bu düğmeye basılırsa, besleme çerçevesi dikişin başlangıcına geri döndürülür ve yukarı kaldırılır.
G DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
H Dosya adı ekranı	Seçili desenin dosya adı gösterilir.
I Açıklama ekranı	Seçili desen için açıklama gösterilir.
J ÇOK İŞLEVLİ SEKME SEÇME düğmesi	Bu düğme ile sekme görünümü işlev bazında değiştirilebilir. → Sayfa 31 "II-2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı" bölümüne bakın.

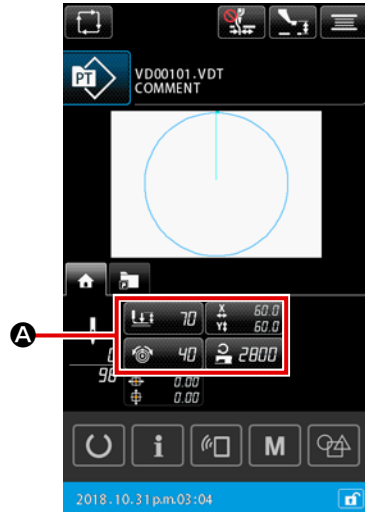
2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı

Her işlem için sekme görüntülenir. Desen ayarlama ekranında görüntülenen sekme türü ile dikiş ekranında görüntülenen sekme türü farklıdır. ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile kullanmak istediğiniz sekmeyi seçin.

Konu	Desen ayarlama ekranı	Dikiş ekranı
ANASAYFA sekmesi Desen parametrelerinin düzenlenmesi gerçekleştirilir.	Görüntüle	Görüntüle
Desen kısayol sekmesi Desen, ekran geçişi olmadan değiştirilir.	Görüntüle	Görüntüle
İplik gerginliği sekmesi Dikiş sırasında iplik gerginliğinin referans değeri değiştirilir.	Sakla	Görüntüle
Genişletme/daraltma sekmesi Genişletme/daraltma oranı ayarlanır.	Görüntüle	Görüntüle
XY hareket mesafesi sekmesi Desenin hareket mesafesi ayarlanır.	Sakla	Görüntüle

(1) ANASAYFA sekmesi

Seçilen desenin parametreleri düzenlenebilir.



① Düzenlenecek parametrenin seçilmesi

Düzenlenecek parametre için



A düğmesine

basıldığında, parametre düzenleme ekranı açılır.

② Parametrenin düzenlenmesi

Sayısal tuş düğmeleri

0

ilâ

9

B

ve +/- düğmesini

+

C

kullanarak parametre değerini düzenleyin.

③ Düzenlenen içeriğin onaylanması

ENTER düğmesine

D

basıldığında düzenlenen içerik

sonlandırılır ve ANASAYFA sekme ekranı tekrar açılır.

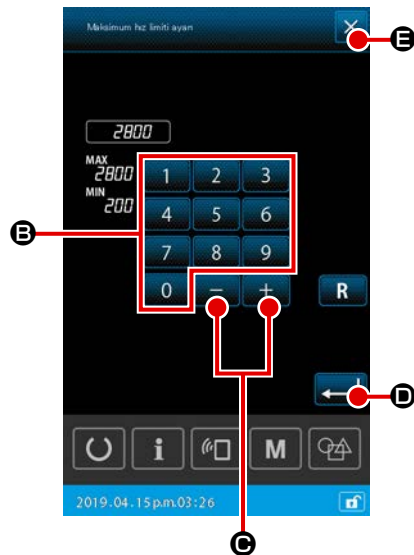
④ Düzenlenen içeriğin iptal edilmesi

Parametre düzenleme ekranında İPTAL düğmesine

E

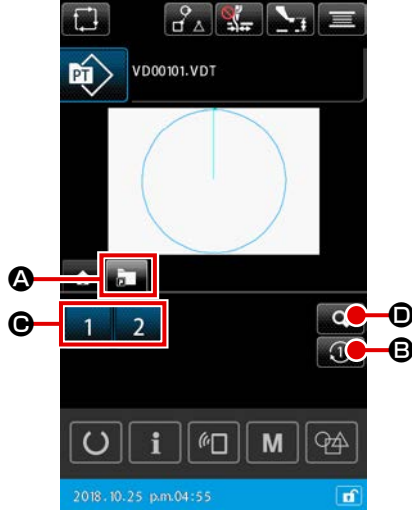
basıldığında değiştirilen içerik iptal edilir ve ANASAYFA sekme

ekranı tekrar açılır.




(2) Desen kısayol sekmesi

Ekran değiştirmeden deseni doğrudan seçmek, KISAYOL düğmesi üzerinde deseni kaydederek gerçekleştirilebilir. Aynı zamanda sıklıkla kullanılan desenleri kısayol düğmesi üzerinde kaydederek desenleri kolayca değiştirmek mümkündür. Desen kısayol sekmesi ekranında 1'den 5'e kadar olan klasörler değiştirilebilir. Bir klasörde en fazla on farklı desen kaydedilebilir.



1) Temel kullanım


① Desen kısayol sekmesinin seçilmesi

ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi  A ile desen kısayol sekmesini seçin.

② Görüntülenen klasörün değiştirilmesi

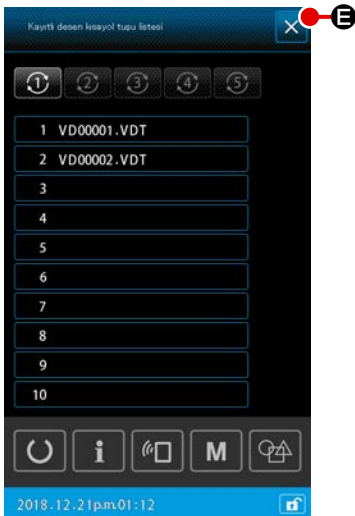
KLASÖR DEĞİŞTİRME düğmesi  B iken, görüntülenen klasör değiştirilir.

③ Desen seçiminin yapılması

KISAYOL düğmesi  C ile desen, KISAYOL düğmesinde kayıtlı olan desen olarak değiştirilir.




- Listede yer alan "15. Desen kısa yol tuğu kaydı" işlevi kullanılarak bir desen kaydedilmediğ i müddetçe, KISAYOL düğmesi  C görüntülenmez. → [Sayfa 79 "II-2-6-5. Desen kısayol tuğunun kaydedilmesi"](#) bölümüne bakın.
- Dikiş ekranında KISAYOL düğmesine  C basıldığında, besleme çerçevesinin seçilen desen için dikiş başlangıç noktasında konumlandığını unutmayın.



2) Desen kısayol tuğunun kayıtlı içeriğinin kontrolü


① Desen kısayol kayıt listesinin görüntülenmesi

DESEN KAYIT EKRANI düğmesi  D iken desen kısayol kayıt listesi ekranı açılır.

② Desenlerin kontrol edilmesi

Bir klasörü seçerek, klasörün içinde kayıtlı olan desenleri kontrol etmek mümkündür. Klasörde kayıtlı olan bir desen yoksa hiçbir içerik görüntülenmez.

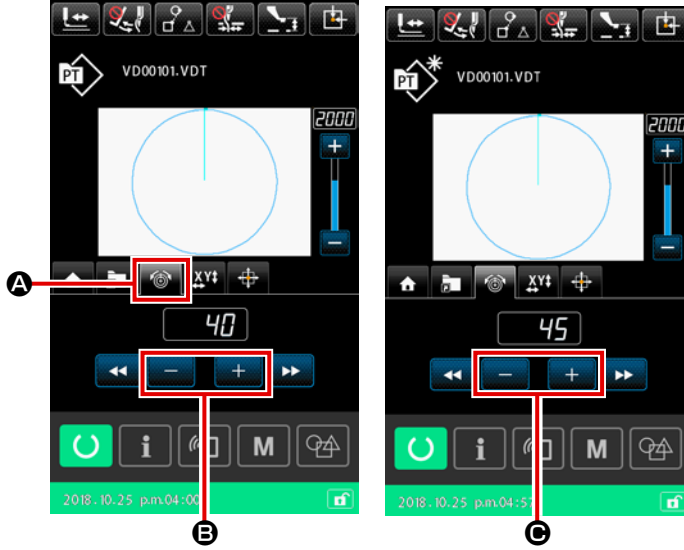
③ Prosedürün tamamlanması

KAPAT düğmesi  E iken, bir önceki ekrana geri dönülür.


(3) İplik gerginliği sekmesi

Dikiş sırasında iplik gerginliğinin referans değerini değiştirmek mümkündür.


Bir orta desen için iplik gerginliğinin referans değeri değiştirilirse, desen türü göstergesine "*" işareti eklenir. → **Sayfa 45 "II-2-4-9. Değişim prosedürü sırasında işaretin görüntülenme şekli"** bölümüne bakın.





① İplik gerginliği sekmesinin seçilmesi

İplik gerginliği sekmesini  **A** ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile seçin.

② İplik gerginliğinin referans değerinin ayarlanması

İplik gerginliğinin referans değerini +/- düğmesi  **B** ile ayarlayın.

Dikiş sırasında +/- düğmesine 

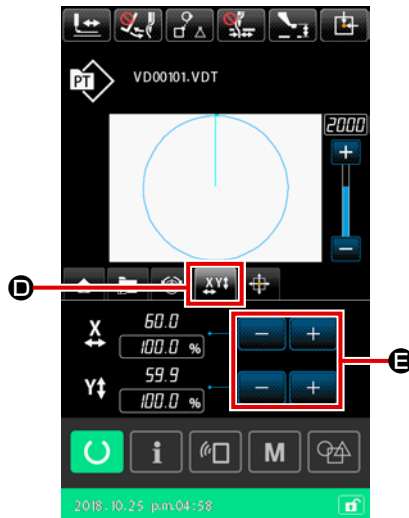
 **C** basıldığında iplik gerginliğinin yeni referans değeri anında yansıtılır.

(4) Genişletme/daraltma sekmesi


Dikişe başlamadan önce deseni genişletmek/daraltmak mümkündür.

Bahsi geçen durumdaki gibi desen üzerinde genişletme/daraltma işlemi, bellek anahtarı ayarından bağımsız olarak dikiş sayısı yöntemine (adım sayısını artırma/azaltma ile) göre hesaplanır.


Genişletme daraltma işlemi genişletme/daraltma sekmesi üzerinden gerçekleştiriliyorsa, pedal kullanım yöntemi, yalnızca genişletme/daraltma oranı değiştirildikten sonraki ilk dikiş için normal dikişten farklıdır. İkinci dikiş ve devamında pedal, norma dikiş için kullanılan yöntemde kullanılabilir.



① Genişletme/daraltma sekmesinin seçilmesi

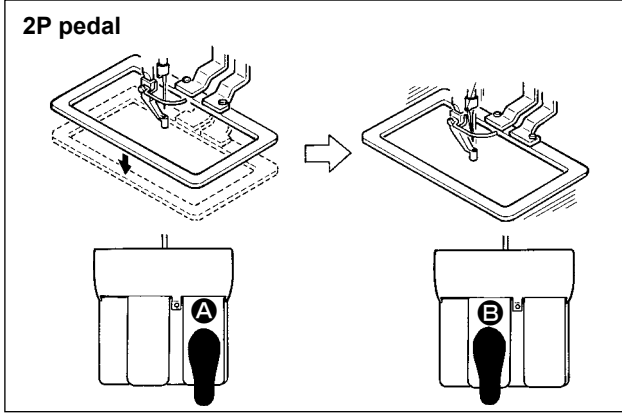
Genişletme/daraltma sekmesini  **D** ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile seçin.

② Genişletme/daraltma oranının düzenlenmesi

+/- düğmesi  **E** ile genişletme/daraltma oranını ayarlayın.

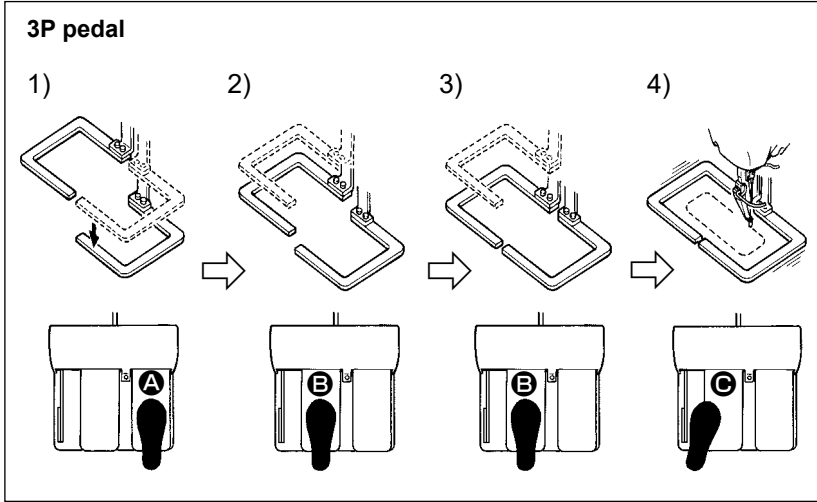
③ Genişletme/daraltma ölçümü ve dikişin başlaması

Pedali kullanarak desenin genişletme/daraltma ölçümünü gerçekleştirin. Ardından, tekrar pedali kullanarak dikişe başlayın. (Pedalin kullanımı için, **Sayfa 16 "I-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) Besleme çerçevesini indirin. Ardından pedala **B** kullanarak desenin genişletme/daraltma ölçümünü gerçekleştirin.
- 4) Dikişe başlamak için pedala **B** tekrar basın.
- 5) Dikiş makinesi dikiş işlemini tamamladıktan sonra iğnenin ucu başlangıç konumuna döner ve taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.



[3P Pedal Kullanılması Durumunda]

* Yukarıda belirtilen prosedür aşamaları 1), 2) ve 3), bellek anahtarı U081 uygun şekilde ayarlanarak ters sıradan gerçekleştirilebilir.

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

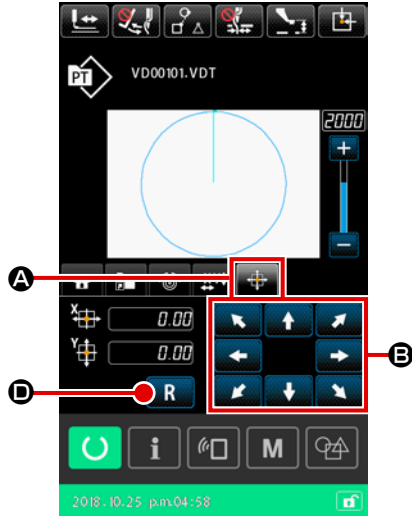
- 2) Makinede dikilmesi gereken bir iş parçasını taşıyıcı kalıbının (sol) alt tarafına yerleştirin. Sol pedala **B** hafifçe basıldığı zaman taşıyıcı kalıbı (sol) ara durma konumuna gider ve orada durur. Pedal bırakıldığında, taşıyıcı kalıp (sol) geriye doğru kalkar ve başlangıç konumuna döner.
- 3) 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) Tüm besleme çerçeveleri indirilmiş konumdayken pedala **C** basıldığında desenin genişletme/daraltma ölçümü gerçekleşir. Pedala **C** tekrar basıldığında, dikiş makinesi dikmeye başlar.

(5) XY hareket mesafesi sekmesi

Deseni paralel olarak hareket ettirmek mümkündür.

Besleme çerçevesini indirin. Ardından, desenin hareket mesafesini HAREKET düğmesi ile ayarlayın.

Bu sekme seçiliyken dikiş yapılamaz. Dikişe başlamak için farklı bir sekme seçin.



1) Temel kullanım

① XY hareket mesafesi sekmesinin seçilmesi

ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile XY hareket mesafesi sekmesini  **A** seçin.

② XY hareket mesafesinin ayarlanması

Besleme çerçevesini indirmek için pedalı kullanın. Ardından, desenin hareket ettirileceği mesafeyi HAREKET düğmesi




B ile ayarlayın.

DİKKAT Besleme çerçevesi indirilmiş konumunda olmadığı sürece XY hareket mesafesi ayarlanamaz.

2) Hareket mesafesinin temizlenmesi

① XY hareket mesafesinin temizlenmesi

Besleme çerçevesini indirmek için pedalı kullanın. Ardından hareket mesafesini bir önceki değere geri döndürmek için kısaca RESET düğmesine  **R** **C** basın, hareket mesafesini 0,0mm'ye getirmek için düğmeye bir saniye boyunca basılı tutun.

DİKKAT Hareket mesafesi temizlendiğinde besleme çerçevesinin hareket ettiğini unutmayın.

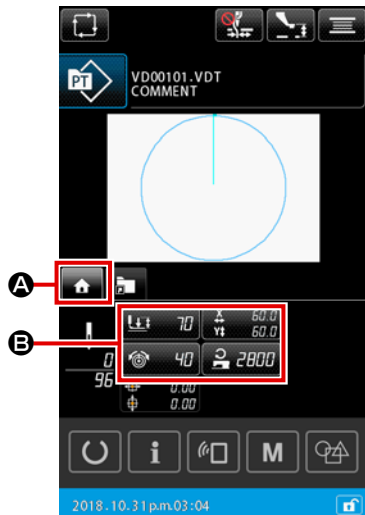
2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir

Seçilen desenin parametreleri değiştirilebilir.




UYARI :


XY genişletme/daraltma oranını değiştirdikten sonra desen şeklini kontrol ettiğinizden emin olun. Eğer desen, besleme çerçevesinin boyutunu aşıyorsa, iğne dikiş esnasında besleme çerçevesi ile çakışabilir ve iğne kırılması vb. sorunlara yol açabilir.



① Desen ayarlama ekranının ANASAYFA sekmesinin görüntülenmesi

Desen ayarlama ekranını görüntüleyin. Ardından, ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile ANASAYFA sekmesini  **A** seçin.


② Parametre ayarlama ekranının görüntülenmesi

Değiştirilecek parametre **B** ANASAYFA sekmesinden  **A** seçildiğinde, parametre ayarlama ekranı açılır.



Parameters that can be changed are as described below.

	Konu	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
①	İki-kademeli strok	10 ilâ 300(milisaniye)	70(milisaniye)
②	İplik gerginliği referans değeri	0 ilâ 200	Desen ayar değeri
③	X mesafesinde hareket		0,00(mm)
④	Y mesafesinde hareket		0,00(mm)
⑤	XY genişletme/daraltma oranı	1,00 ilâ 400,00(%)	100,00(%)
⑥	Maksimum hız sınırı	200 ilâ 2800(sti/min)	2800(sti/min)
⑦	Orta baskı ayağı yüksekliği için referans değeri	0,0 ilâ 3,5(mm) (Maks, 0,0 ilâ 7,0(mm))	Desen ayar değeri
⑧	Dikiş sayıcının şu anki değeri	0 ilâ 9999	Sakla
⑨	Adet sayıcının şu anki değeri	0 ilâ 9999	Sakla
⑩	Masura sayıcının şu anki değeri	0 ilâ 9999	Sakla

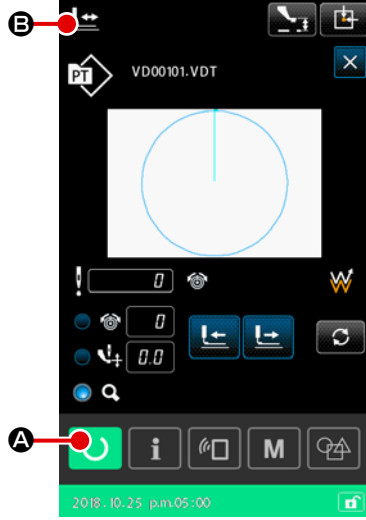
- * Değiştirilebilen parametreler aşağıda tanımlanan şekildedir.
- * İplik gerginliği ve orta baskı ayağı yüksekliğinin başlangıç değeri, seçilecek olan değere göre değişiklik gösterir.
- * XY genişletme/daraltma oranı, U064 bellek anahtarının ayarı düzenlenerek gerçek boyut girişine değiştirilebilir. XY genişletme/daraltma oranı giriş yöntemi, U088 bellek anahtarıyla, "dikiş sayısını arttır/azalt" veya "dikiş adımını arttır/azalt" komutları ile seçilebilir. Bununla birlikte, desenin nokta dikiş elemanlarından oluştuğu dikkate alınmalıdır. Desen için genişletme/daraltma, U088 bellek anahtarından bağımsız olarak her zaman "dikiş adımını arttır/azalt" yöntemi ile gerçekleşir.
- * Giriş kademesinin maksimum değeri ve maksimum hız sınırının başlangıç değeri, U001 bellek anahtarının ayarlanmasıyla belirlenir.
- * Sayaçların "Kullanılmıyor" durumunda olması halinde sayaçların şu anki değerleri gösterilmez.
- * Orta baskı ayağı yüksekliğinin referans değeri, güç AÇIK konuma getirildikten hemen sonra değiştirilemez. Öncelikle merkezi geri almak için HAZIR düğmesine  basın. Ardından, orta baskı ayağı yüksekliğinin referans değerini değiştirin.



1. Ölçümün aşırı küçük daraltma oranı nedeniyle gerçekleştirilememesi durumunda, "E045: Desen veri hatası" meydana gelecektir.
2. Genişletme/daraltma oranı, "dikiş adedinin arttırılması/azaltılmasıyla (adım sabit kalmak kaydıyla)" değiştirildiyse, biçim noktaları haricinde girilen mekanik kontrol komutları silinecektir.


2-4-5. Dikiş desen biçiminin kontrol edilmesi




İğne giriş noktalarının konumlarını ve dikiş deseninin besleme çerçevesinin dışına uzanıp uzanmadığını kontrol etmek mümkündür.





1) Temel kullanım

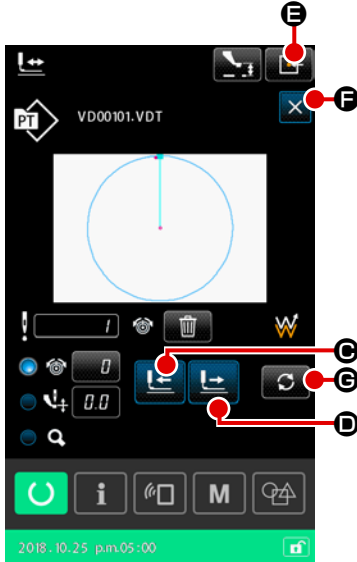
① Dikiş ekranının görüntülenmesi

Dönüş ayarı ekranını açın. Dikiş makinesinin dikişe başlayacağı dikiş ekranını görüntülemek için HAZIR düğmesine 



 basın. HAZIR düğmesine   basıldığında, besleme çerçevesi merkezi belirler ve dikiş başlangıç konumuna geçer.






HAZIR düğmesine   besleme çerçevesi üst konumdayken basıldığında besleme çerçevesi önce aşağı iner, daha sonra dikiş başlangıç konumuna doğru harekete geçer. Bu durumda parmaklarınızın besleme çerçevesinin altında kalmamasına dikkat edin.



② Desen biçimi onay ekranının görüntülenmesi





DESEN BİÇİMİ ONAYLAMA düğmesine   basıldığında, desen biçimi onaylama ekranı açılır.

Mevcut nokta (pembe ) , dikiş başlangıç konumu (mavi ) ve dikiş bitiş konumu (pembe nokta ) ekranın ortasındaki desen biçiminde gösterilir.



③ Besleme çerçevesinin indirilmesi



Pedal anahtarına basıldığında besleme çerçevesi aşağı iner.

④ İğne giriş noktalarının konumunun kontrol edilmesi için dikişe devam edilmesi

BİR İLMEK GERİ düğmesini   ve BİR İLMEK İLERİ   düğmesini kullanarak dikiş desen biçimini kontrol edin. İğne giriş noktasına iki ya da daha fazla komut girildiği zaman, besleme çerçevesi hareket etmez ancak komut ekranı öne veya geriye doğru hareket ettirilir.

⑤ Desen biçimi onayının tamamlanması






BESLEME ÇERÇEVESİ BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine   basıldığında, besleme çerçevesi dikiş başlangıç konumuna hareket eder ve yükselir. Ardından, dikiş ekranı tekrar açılır.

İPTAL düğmesine   basıldığında, ekran besleme çerçevesini mevcut konumunda bırakır ve dikiş ekranına geri döner. Böyle bir durumda pedal anahtarına basılarak onay prosedürünün orta noktasından dikişe yeniden başlamak mümkündür.

2) Dikiş devam ederken hareket yönteminin seçilmesi

Bir ilmek ileri/geri yöntemi dışında, dikiş sırasında besleme çerçevesi hareket yöntemleri aşağıdakilerden seçilebilir.

Hareket yöntemi, DEĞİŞTİRME düğmesine   basılarak sırayla değiştirilebilir.

Hareket yöntemi	Dikiş ekranı
 Bir ilmek ileri/geri düğmesi	Bir ilmek ileri/geri düğmesi Besleme çerçevesi dikişle hareket eder.
 Eleman ileri/geri düğmesi	Eleman ileri/geri düğmesi Besleme çerçevesi elemanların başlangıç konumuna gider.
 İleri/geri atla düğmesi	İleri/geri atla düğmesi Besleme çerçevesi sırayla başlangıç konumuna ve atlamanın son konumuna gider.
 Mekanik kontrol komutu ileri/geri düğmesi	Mekanik kontrol komutu ileri/geri düğmesi Besleme çerçevesi mekanik kontrol komutuna göre hareket eder.
 İleri/geri düğmenin başlangıç/bitiş konumu	İleri/geri düğmenin başlangıç/bitiş konumu Besleme çerçevesi bir desenin başlangıcına veya sonuna gider.

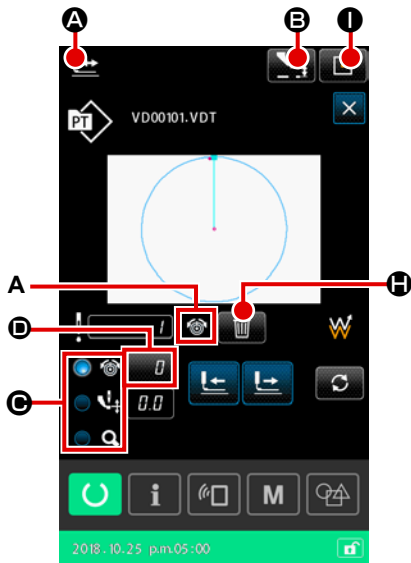
2-4-6. İğne giriş noktasının düzeltilmesi

Seçilen desen için iplik gerginliği ve orta baskı ayağı yüksekliği değiştirilebilir. İplik gerginliği ve orta baskı ayağı yüksekliği değiştirildiğinde, desen türü göstergesine "*" (asterisk) işareti eklenir.

→ Sayfa 45 "II-2-4-9. Değişim prosedürü sırasında işaretin görüntülenme şekli" bölümüne bakın.







İğnenin onaylanması gibi durumlarda çerçeveyi ileri/geri hareket ettirmek gerektiğinde dikiş makinesi, besleme çerçevesi indirilene kadar çalışmaz. Besleme çerçevesini indirdikten sonra pedal anahtarına basarak dikiş makinesini kullanın.






1) İplik gerginliğinin düzenlenmesi

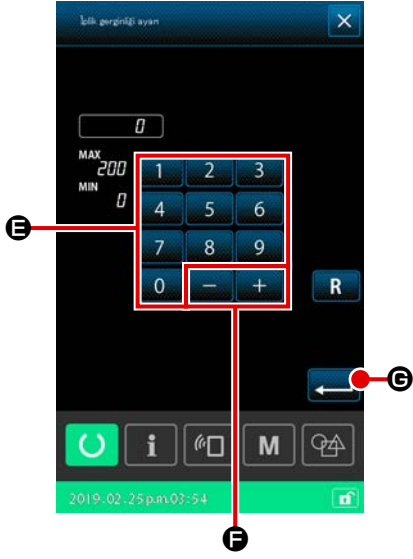
① Desen biçimi onay ekranının görüntülenmesi

Desen biçimi onay ekranını görüntülemek için dikiş ekranında DESEN BİÇİMİ ONAYLAMA düğmesine   basın. ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK AYARI düğmesine   basıldığında, ara baskı ayağı kalkar ve iner.

② İplik gerginliği moduna geçilmesi



RADYO düğmesi   ile iplik gerginliği modunu seçin.







İplik gerginliğinin mutlak değeri (iplik gerginliğinin referans değeri + arttırılmış/azaltılmış değer) iplik gerginliğinde  görünür.





③ İplik gerginliğinin düzenlenmesi





Besleme çerçevesini indirin. Dikişe devam edin.

AYAR düğmesine   basıldığında, iplik gerginliği arttırma/azaltma değeri giriş ekranı görüntülenir.

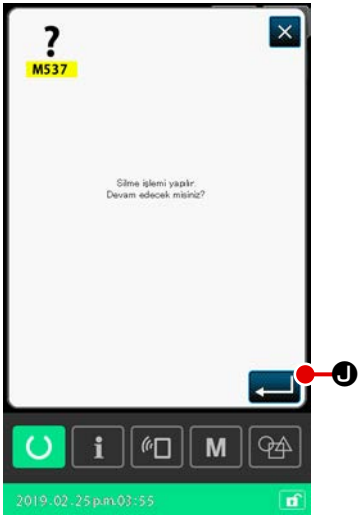
Bu ekranda sayısal tuş takımını  ilâ   ve +/- düğmesini    kullanarak istediğiniz değeri girin.

ENTER düğmesine   basıldığında, iplik gerginliği arttırma/azaltma değeri komutu mevcut iğne konumuna eklenir ve veri onaylanır.



④ Komutun silinmesi

Dikiş dikilirken iğne giriş noktasında iplik gerginliği arttırma/azaltma değeri komutu varsa, KOMUT SİLME düğmesi   gösterilecektir. KOMUT SİLME düğmesine   ve onay

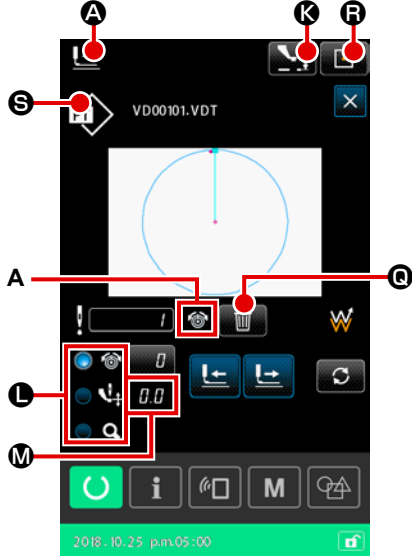
ekranında GİRİŞ tuşuna   basıldığında, (A) üzerinde görüntülenen komut silinir.



⑤ İplik gerginliği düzenlenmesinin tamamlanması

BESLEME ÇERÇEVESİ BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine   basıldığında, besleme çerçevesi dikiş başlangıç konumuna gider. Ardından, dikiş ekranı tekrar açılır.

2) Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi

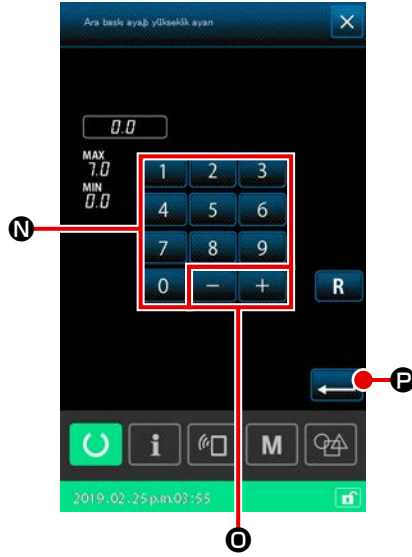


① Desen biçimi onay ekranının görüntülenmesi

Desen biçimi onay ekranını görüntülemek için dikiş ekranında DESEN BİÇİMİ ONAYLAMA düğmesine A basın. ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK AYARI düğmesine K basıldığında, ara baskı ayağı kalkar ve iner.

② Orta baskı ayağı moduna geçilmesi

RADYO düğmesi L ile orta baskı ayağı modunu seçin. Orta baskı ayağı yüksekliğinin mutlak değeri (orta baskı ayağı yüksekliğinin referans değeri + arttırılmış/azaltılmış değer) orta baskı ayağı yüksekliğinde M görüntülenir.



③ Orta baskı ayağı yüksekliğinin düzenlenmesi

Besleme çerçevesini indirin. Dikişe devam edin. AYAR düğmesine M basıldığında, orta baskı ayağı yüksekliğini arttırma/azaltma değeri giriş ekranı görüntülenir. Bu ekranda sayısal tuş takımını 0 ilâ 9 N ve +/- düğmesini + - O kullanarak istediğiniz değeri girin. ENTER düğmesine P basıldığında, orta baskı ayağı yüksekliğini arttırma/azaltma değer komutu mevcut iğne konumuna eklenir ve veri onaylanır.

④ Komutun silinmesi

Dikiş dikilirken iğne giriş noktasında iplik gerginliği arttırma/azaltma değer komutu varsa, KOMUT SİLME düğmesi Q gösterilecektir. KOMUT SİLME düğmesine Q ve onay ekranında GİRİŞ tuşuna T basıldığında, (A) üzerinde görüntülenen komut silinir.

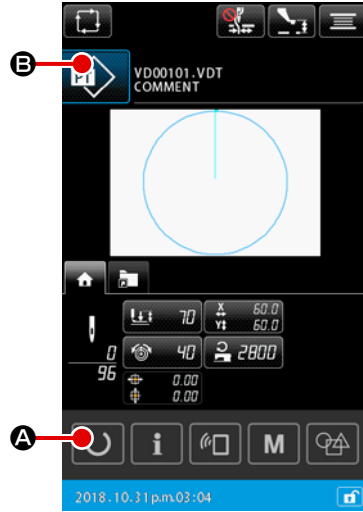


⑤ Orta baskı ayak yüksekliği düzenlenmesinin tamamlanması

BESLEME ÇERÇEVESİ BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine R basıldığında, besleme çerçevesi dikiş başlangıç konumuna gider. Ardından, dikiş ekranı tekrar açılır.


2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir

Dikmek istediğiniz deseni seçin.




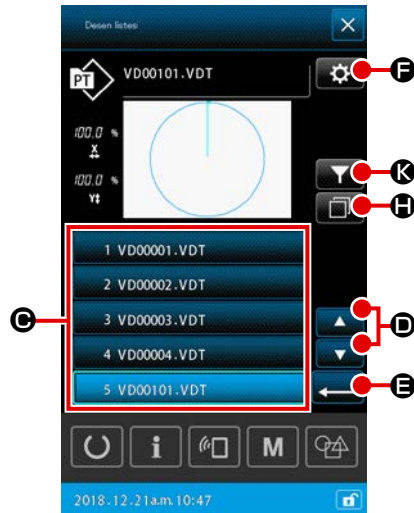
1) Temel kullanım

① Desen ayarlama ekranının görüntülenmesi


Dikiş biçimi yalnızca desen ayarlama ekranında seçilebilir. Desen ayarlama ekranını görüntülemek için dikiş ekranında HAZIR düğmesine  **A** basın.


② Desen listesi ekranının görüntülenmesi

DİKİŞ BİÇİMİ düğmesine  **B** basıldığında desen listesi ekranı (LİSTE) görüntülenir.




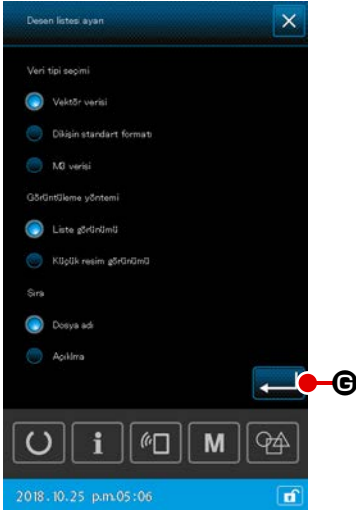
③ Dikiş biçiminin seçilmesi

DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME düğmesine  **C** basarak dikiş biçimini seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  **D** basıldığında, desen listesi ekranının sayfası uygun şekilde değiştirilir.

④ Dikiş biçiminin onaylanması

ENTER düğmesine  **E** basıldığında, dikiş biçimi onaylanır. Ardından, desen ayarlama ekranı tekrar açılır.




2) Ortamdan desen seçilmesi


① Ortamın yerleştirilmesi

Desen ayarlama ekranı görüntülenirken ortamı dikiş makinesine yerleştirin.

DİKİŞ BİÇİMİ düğmesine  **B** basarak desen listesi ekranını görüntüleyin.

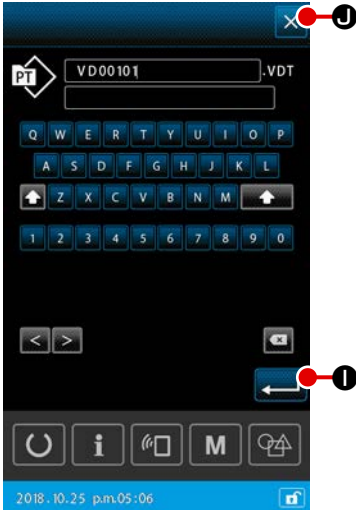
② Referans hedefinin ortama ayarlanması

Desen listesi ekranında AYAR düğmesine  **F** basıldığında, desen listesi ayarları ekranı görüntülenir.

Referans hedefini dikiş makinesinin ana gövdesinden ortama değiştirin. ENTER düğmesine  **E** basıldığında ekran, desen listesi ekranına geri döner ve ortamdaki desenler görüntülenir.



Ortamdan bir desen seçilmesi durumunda, yalnızca 12 alfanumerik karakterden (maksimum) oluşan bir dosya ismine sahip ortam desenleri desen liste ekranında gösterilir. Eğer dosyanın karakterleri 12'yi aşıyorsa veya alfabede yer almayan ya da sayısal rakam olmayan bir karakter kullanılırsa, o desenler desen listesi ekranında görüntülenemez. Böyle bir durumda ilgili dosyayı kullanmadan önce PC'de yeniden adlandırın.




3) Desenin kopyalanması


① Kopya kaynağı desenin seçilmesi

Desen listesi ekranında kopya kaynağı olarak kullanmak istediğiniz deseni seçin.


② Kopya hedefi dosya adının ayarlanması

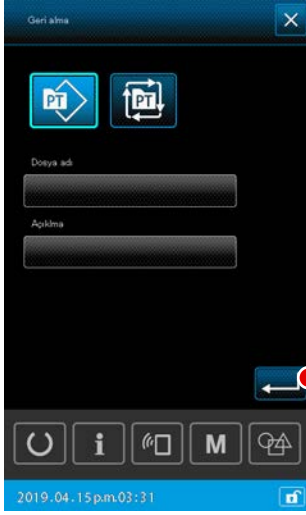
KOPYA düğmesine  **H** basıldığında, kopya hedef dosya adı giriş ekranı açılır. Kopya hedefi dosya adını girin.

③ Kopyalamanın gerçekleştirilmesi

Kopya hedef dosya adı giriş ekranında ENTER düğmesine  **I** basıldığında kopya kaynağı deseni, kopya hedef dosya adına kopyalanır.

④ Kopyalamanın iptali



İPTAL düğmesine  **J** basıldığında, kopya işlemi iptal edilir. Ardından, desen listesi ekranı tekrar açılır.



4) Sınırlandırma



Kaydedilen dikeş desenleri arasından yalnızca dosya adları veya açıklamaları için girilen karakterleri içeren desenler görüntülenebilir.

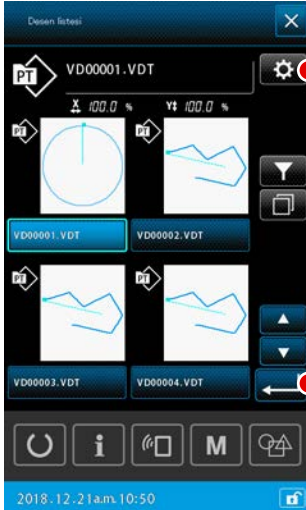
① Sınırlandırma ekranının görüntülenmesi

Desen listesi ekranında SINIRLANDIR düğmesine   basıldığında, sınırlandırma ekranı görüntülenir.

② Sınırlandırma koşullarının ayarlanması

Desenin türü, dosya adı ve açıklaması gibi kategorilerle sınırlandırma koşullarını ayarlayın.



ENTER düğmesine   basıldığında, desen listesi ekranında yalnızca ayarlanan sınırlandırma koşullarını karşılayan desenler görüntülenir.





5) Küçük resim görünümüne geçilmesi

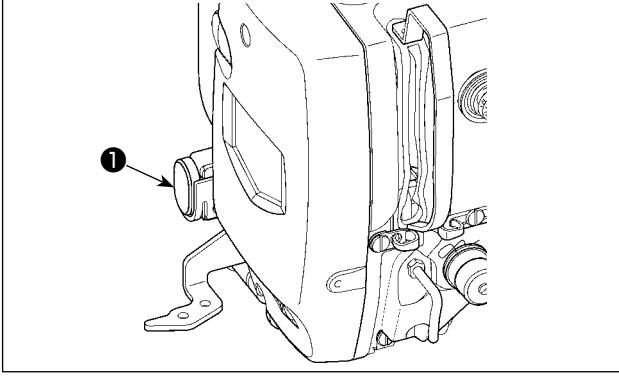
Desen listesi ekranının görüntülenme şeklini küçük resim olarak değiştirmek mümkündür.

① Küçük resim görünümünün ayarlanması

Desen listesi ekranında AYAR düğmesine   basıldığında, desen listesi ayarları ekranı görüntülenir.

Görüntü şeklini liste yerine küçük resim olarak seçin. ENTER düğmesine   basıldığında desen listesi ekranı (KÜÇÜK RESİM) görüntülenir.

2-4-8. Geçici durma nasıl kullanılır




Dikiş makinesi, dikiş sırasında geçici durdurma düğmesine ① basılarak durdurulabilir.

Bu gerçekleştiğinde, ekranda "E050: Geçici durma hatası" gösterilerek durdurma düğmesine basıldığı bilgisi verilir.

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



① Hata mesajını sıfırlayın

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  A basın.

Bu hata resetlendiğinde iplik kesme ekranı açılır.

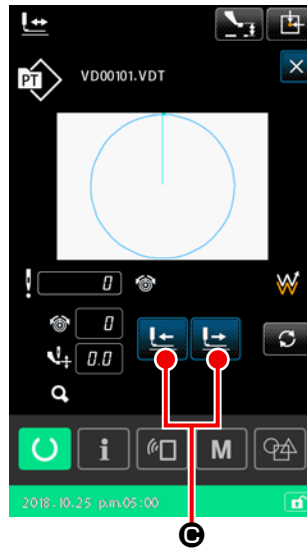
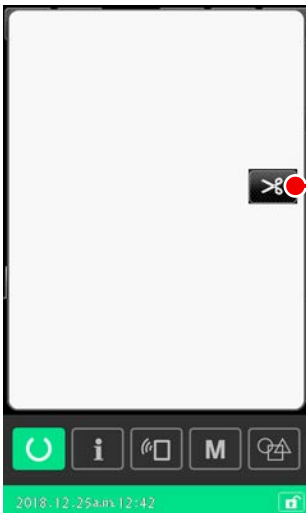
② İplik kesme işlemini uygulayın

İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine

 B.

İplik kesme işlemi gerçekleştirildiğinde dikiş biçimi onay ekranı açılır.

- * Bellek anahtarı "U097: Geçici durdurma/iplik kesme işlemi" otomatik iplik kesme olarak ayarlanmışsa, dikiş makinesi iplik kesmeyi otomatik olarak gerçekleştirir ve İPLİK KESME düğmesi görüntülenmez.



③ Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna ayarlanması

Besleme çerçevesini yeniden dikiş konumuna getirmek için İLERİ/GERİ

TRANSPORT tuşuna  C basın.


④ Dikişin yeniden başlatılması

Pedal anahtarına basıldığında dikiş makinesi yeniden dikişe başlar.

(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi



① Hata mesajını sıfırlayın

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

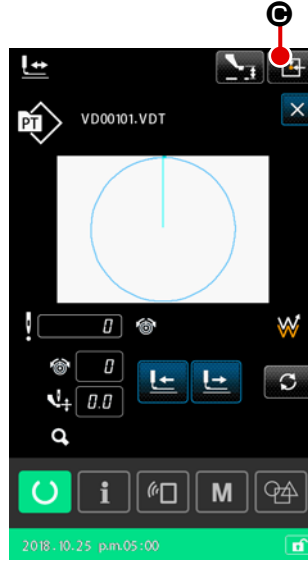
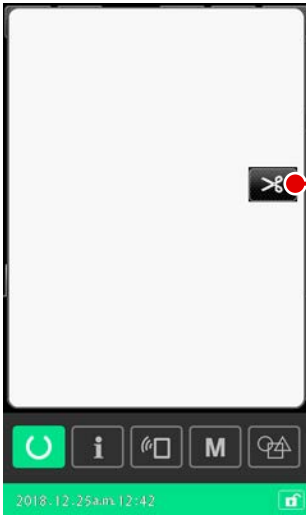
Hata resetlendiğinde iplik kesme ekranı açılır.

② İplik kesme işlemini uygulayın


İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine

 **B** basın.

İplik kesme işlemi gerçekleştirildiğinde dikiş biçimi onay ekranı açılır.



③ Dikiş başlangıç konumuna geri dönülmesi

MERKEZE DÖNÜŞ düğmesine 

C basıldığında dikiş biçimi onay ekranı kapatılır ve dikiş ekranı açılır. Bu sırada besleme çerçevesi dikiş başlangıç konumuna geri döner.


④ Başlangıçtan itibaren dikiş işleminin yeniden gerçekleştirilmesi


Pedala basıldığı zaman, dikiş işlemi yeniden başlar.

2-4-9. Değişim prosedürü sırasında işaretin görüntülenme şekli

Kullanıcı deseni veya bir ortam deseni için iğne giriş noktasında iplik gerginliği komutu veya orta baskı ayak yüksekliğini arttırma/azaltma değer komutu düzenlendiyse, geçici bir değişiklik olarak kabul edilecektir ve orijinal desene yansıtılmayacaktır. Bu durumda, bir değişiklik yapıldığını belirtmek için desen türü göstergesine "*" (asterisk) işareti eklenir.

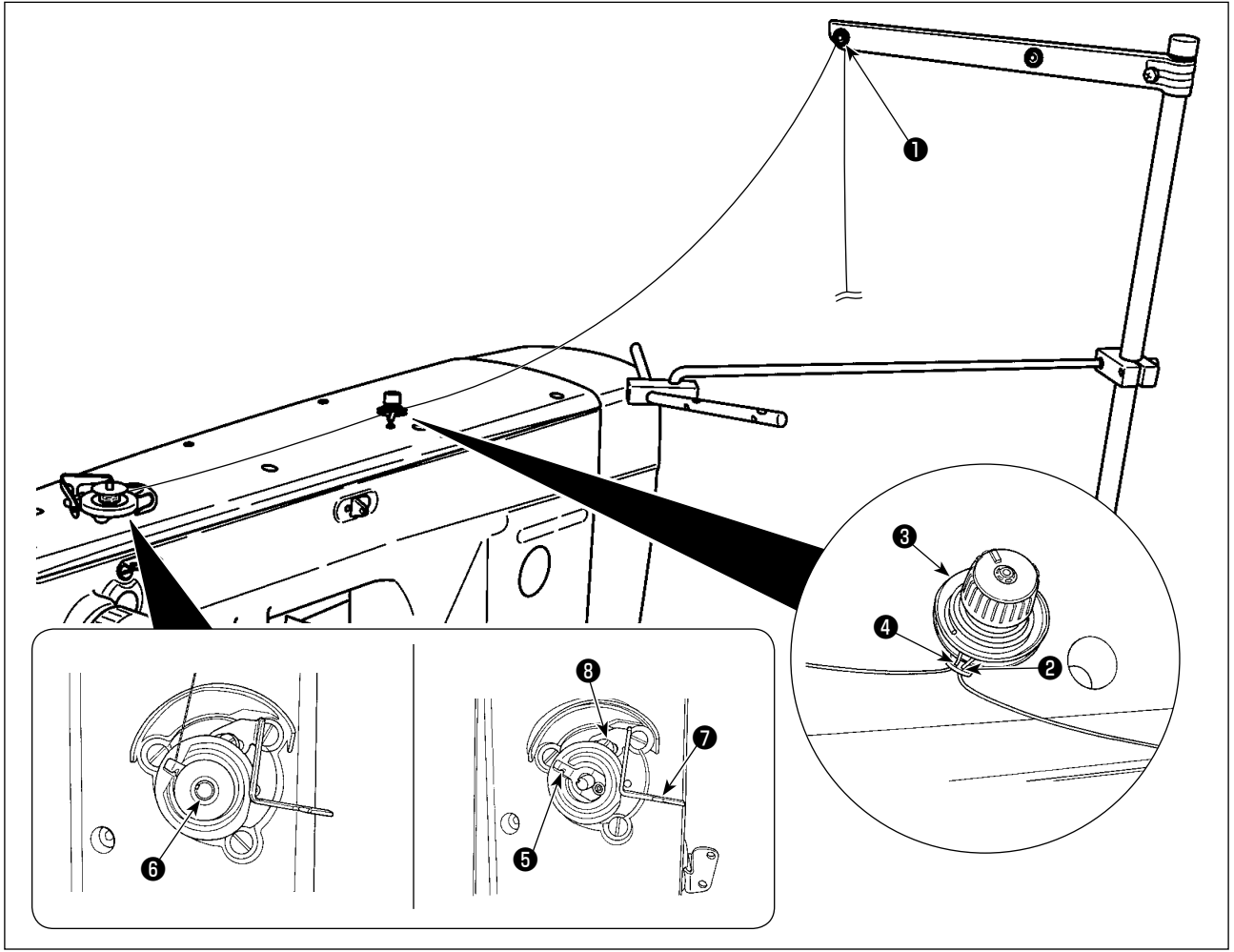
Desen türü "*" işaretine sahipken başka bir desen seçmeye çalışırsanız, "M523: Değiştirilen içeriği kaydetme onay ekranı" görüntülenecektir.

ENTER düğmesine  basıldığında değiştirilen içerik iptal edilir veya değiştirilen içerik kaydedildikten sonra yeni seçilen desen gösterilir.

İPTAL düğmesine  basıldığında yeni seçilen desene geçiş iptal edilir. Bu durumda bir önceki ekran tekrar açılır.

2-4-10. Masura ipliğinin sarılması

(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi



- 1) ① konumundan ④ konumuna sırasıyla ipliği geçirin.
- 2) Masura iplik kavrama cihazının köküne ⑤ ulaşmak için ipliği tam olarak yerleştirin. Ardından ipliği kesin. (İpliğin ucu kesilmez.)
- 3) Masura sarma miline ⑥ bir masura yerleştirin.
- 4) Masura sarma kolunu ⑦ ok yönünde çekin.
- 5) Dikiş makinesi çalışmaya başladığında masura döner ve iplik otomatik olarak sarılır.
- 6) Masuranın sarımı tamamlandıktan sonra, masura sarma kolu ⑦ otomatik olarak çıkar ve durur.

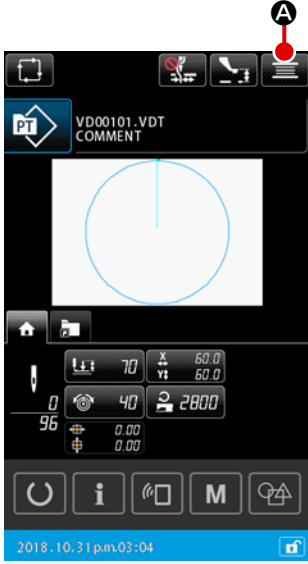


1. Masura ipliği sarma miktarı, tespit vidası ⑧ gevşetilerek ayarlanabilir. Masura ipliği sarma miktarı, masura sarma kolu ⑦ yukarı kaldırılarak yükseltilir.
2. Eğer iplik, iplik gerginliği kontrolünden çıkarsa, ara iplik kılavuzundaki ipliği bir dönüşlük sarın.




1. Bu, masura sarma koluna bir defa basılmasıyla çalışan masura sarma cihazıdır. Masura sarma işlemi tamamlandığında, masura iplik kavrama cihazı ⑤ otomatik olarak başlangıç konumuna döner.
2. Masura sarma işlemini tamamlanmadan iptal etmek isterseniz, masura sarma kolunu ⑤ hafifçe kaldırırken masura iplik kavrama cihazını ⑦ başlangıç konumuna döndürmek için çarkı çevirin.
3. Eğer iplik, masura iplik kavrama cihazının köküne ulaşmak için tam olarak yerleştirilmemişse, masura sarma işleminin başlangıcında yerinden çıkabilir.

(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi




① Makara sarma ekranı

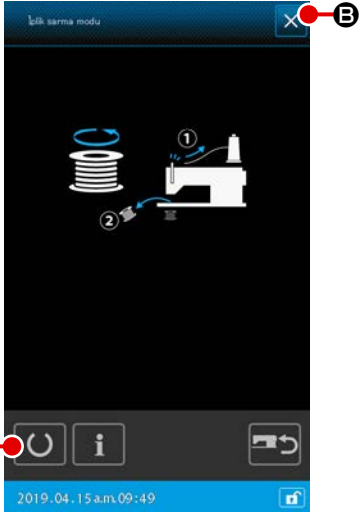
Desen ayarlama ekranında MASURA SARMA düğmesine  **A** basıldığında, besleme çerçevesi aşağı iner. Ardından masura sarma ekranı açılır.


② Masura sarma işleminin başlatılması

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

③ Dikiş makinesinin durdurulması

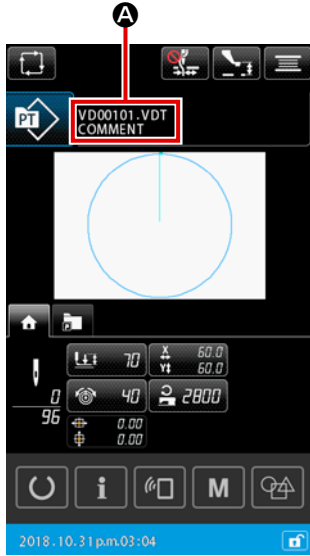
KAPAT düğmesine  **B** basıldığında dikiş makinesi durur. Ardından, desen ayarlama ekranı tekrar açılır. Masura sarma sırasında başlangıç pedalına tekrar basıldığında, dikiş makinesi masura sarma modunda kalır ve durur. **Başlangıç pedalına tekrar basıldığında, dikiş makinesi masura sarma işlemine yeniden başlar.**



İki veya daha fazla masurayı sarmak için bu fonksiyonu kullanın. Dikiş makinesi açıldıktan hemen sonra masura sarma moduna alınamaz. Deseni bir defa seçin. Ardından, dikiş ekranını görüntülemek için HAZIR düğmesine  **C** basın. Dikiş makinesi, bu durumdayken masura sarma moduna alınabilir.


2-4-11. Karakterlerin düzenlenmesi

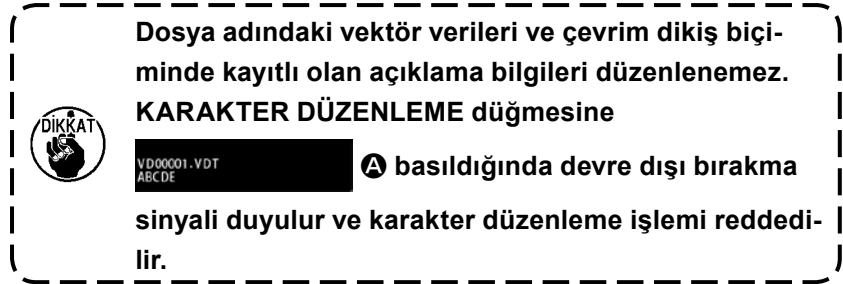
Dosya adında kullanılan karakterler ve dikiş makinesinde saklanan dikiş verilerinin açıklama bilgileri düzenlenebilir.



1) Temel kullanım

① Karakter düzenleme ekranının görüntülenmesi


KARAKTER DÜZENLEME düğmesine  **A** desen ayarlama ekranında basıldığında, karakter düzenleme ekranı açılır.




② Düzenlenecek karakter dizisinin seçilmesi ve karakter düzenlemenin gerçekleştirilmesi

Çerçeve içerisinde düzenlemek istediğiniz dosya adına **D** veya açıklama bilgisine **E** karşılık gelen herhangi bir bölüme basın.

③ Düzenlenen karakter dizisinin onaylanması

ENTER düğmesine  **B** basıldığında, düzenlenen karakter dizisi onaylanır. Ardından bir önceki ekran tekrar açılır.

④ Düzenlenen karakter dizisinin iptal edilmesi

KAPAT düğmesine  **C** basıldığında, düzenlenen karakter dizisi iptal edilir. Ardından bir önceki ekran tekrar açılır.



2) Karakter düzenlemelerindeki giriş kısıtlamaları

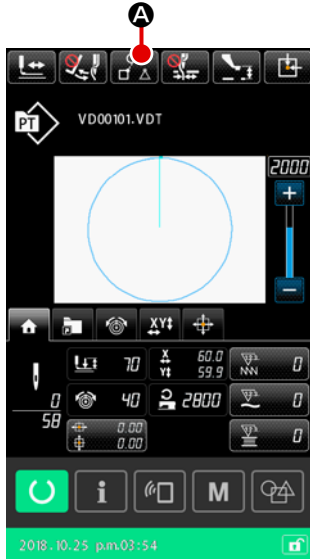
Karakter dizisi düzenlemelerinde aşağıdaki sınırlamalar uygulanır.


- * Dosya adında bu durum göz ardı edilir.
- * USB flash sürücüsündeki dikiş verilerinin okunması durumunda, giriş kısıtlamalarıyla ilgili olmayan dosyalar desen listesinde gösterilmez.

	Kullanıcı deseni	Çevrim deseni
Dosya adı (alfanumerik karakterler)	12 karakter + (.VDT)	12 karakter + (.CSD)
Açıklama (alfanumerik karakterler ve semboller)	255 karakter	14 karakter

2-4-12. Dikiş verilerinin atlanması ayarı


"Dik/dikme" komutları iplik kesme ile bölünmüş iki veya daha fazla elemandan oluşan desenler için ayarlanabilir. Bir parça desen verisi için iki veya daha fazla malzemenin kullanıldığı ancak malzemenin bir kısmının eksik olduğu durumlarda, eksik malzemeyi dikmek için bu fonksiyonu kullanın.





Bu fonksiyonu "etkinleştirme/devre dışı bırakma", bellek anahtarı "U407: dikiş verisini atlama ayarı düğmesini etkinleştirme/devre dışı bırakma" ile ayarlanabilir. Fonksiyon etkinleştirildiğinde, **DİKİŞ VERİSİ ATLAMA AYARI** düğmesi  **A** ayar ekranında/dikiş ekranında görüntülenir.

1) Temel kullanım


① Dikiş verisi atlama ayarı ekranının görüntülenmesi

"U407" bellek anahtarını "etkin" konumuna getirin. Dikiş verisi atlama ayarı ekranını görüntülemek için ayar ekranı/dikiş ekranında **DİKİŞ VERİSİ ATLAMA AYARI** düğmesine  **A** basın.


② Selecting an element

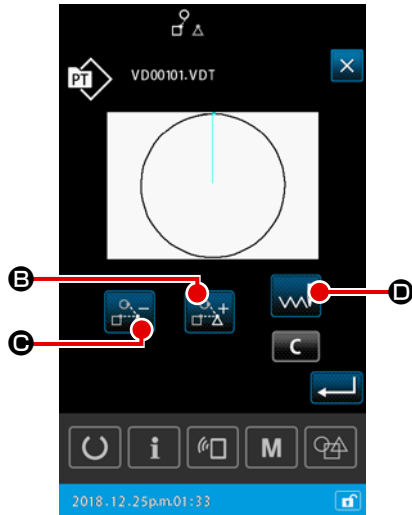
ELEMAN İLERİ düğmesi  **B** veya ELEMAN GERİ düğmesi  **C** ile ilgili elemanı taşıyın.

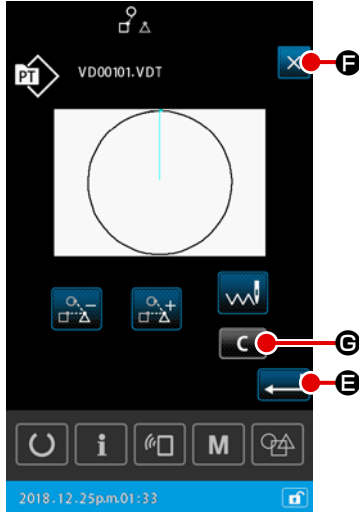
③ "Dik/dikme" seçiminin yapılması


DEĞİŞTİRMEYİ ATLA düğmesine  **D** basıldığında, seçili elemanın "dik/dikme" seçeneği seçilebilir.


 : Dik

 : Dikme






④ **Dikiş verilerini atlama ayarının onaylanması**
ENTER düğmesine  **B** basıldığında, dikiş verilerini atlama ayarı kaydedilir. Ardından ekran, desen ayarlama ekranına veya dikiş ekranına geri döner.

⑤ **Dikiş verilerini atlama ayarının iptal edilmesi**
KAPAT düğmesine  **F** basıldığında, dikiş verilerini atlama ayarı iptal edilir. Ardından ekran, desen ayarlama ekranına veya dikiş ekranına geri döner.

2) Dikiş verilerini atlama ayarının tamamen sıfırlanması

Dikiş verilerini atlama ayarı ekranında TEMİZLE düğmesine  **G** basıldığında, tüm dikiş verileri "dik" olarak ayarlanır.

2-4-13. Desen konumunun düzeltilmesi (Konum düzeltme işlevi)

Konum düzeltme işlevi, düzeltme değerini nesnenin referans konumunu öğrenerek alır. Kullanılan baskı ayağı ve üniteye hatadan dolayı desen verileri ve malzemenin kayması durumunda kullanılır.

1) Desen konumu düzeltme için düzeltme birimi

Düzeltilme değeri; düzeltmenin nedenine bağlı olarak her cihaz, her desen ya da her ünite temelinde ayrı ayrı ayarlanabilir.

Düzeltilme birimi	Referans konumunun özellikleri	Düzeltilme verilerinin saklanması
Cihaz ünitesinde	İsteğe bağlı koordinat	Cihaz parametresi
Desen ünitesinde	Vektör verisinin isteğe bağlı koordinatı	Kullanıcı deseni
Döngü ünitesinde	Vektör verisinin isteğe bağlı koordinatı	Döngü dikişi verileri

2) Referans konumların sayısı ile düzeltme mantığı arasındaki ilişki

Referans konum bir ya da birden fazla isteğe bağlı koordinata ayarlanabilir.

Düzeltilme prosedürünün nesnesi, referans konumların sayısına göre değişir.

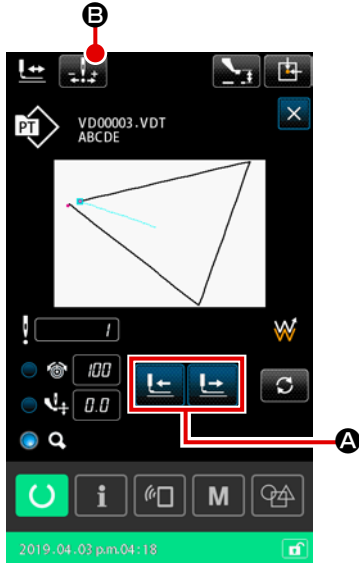
Düzeltilme prosedürü	Açıklama	Referans konumların sayısı
Konum düzeltme	Desenin tüm konumu düzeltme miktarına paralel olarak hareket eder.	Bir veya birden fazla
Eğim düzeltme	Koordinat sisteminin eğimi düzeltilir	İki veya daha fazla
Dikiş düzeltmesi	X ve Y yönlerindeki ölçek düzeltilir	İki veya daha fazla

(1) Desen / döngü temelinde konum düzeltme


Desen / döngü adımı temelinde konum düzeltme için, konumun düzeltme miktarı, seçilen desen verilerinin isteğe bağlı iğne giriş noktalarının koordinatları referans alınarak ayarlanabilir. Ayarlama, desen onay ekranından yapılabilir.



- * Desen / döngü temelinde konum düzeltme işlemini gerçekleştirmek için, bellek anahtarını [U406: Konum düzeltme düğmesini etkinleştirme / devre dışı bırakma] durumunu [Etkin] olarak ayarlayın.





① Şekil onay ekranının görüntülenmesi

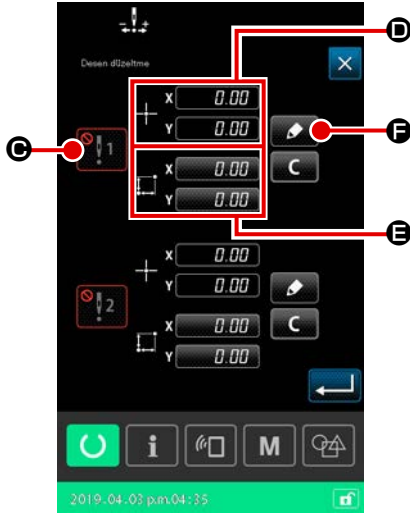
Geçerli ekrandan dikiş ekranına geçin. Şekil onay ekranını görüntülemek için  tuşuna basın.


(Ayrıntılar için [Sayfa 37 "II-2-4-5. Dikiş desen biçiminin kontrol edilmesi"](#) başlıklı bölüme bakınız.)

② İğne giriş noktasının referans konum olarak kullanılan bir noktaya getirilmesi

Baskı çerçevesini aşağı indirmek için baskı ayağı pedalını kullanın.

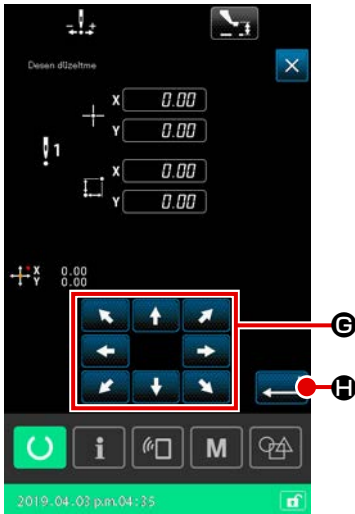
Ardından, iğne giriş noktasını   **A** ile referans konumu olarak kullanmak istediğiniz noktaya getirin.




- ③ **Desen konumu düzeltme ekranının görüntülenmesi**
Referans konumu olarak kullanmak istediğiniz iğne giriş noktasına ulaştıktan sonra, otomatik düzeltme düğmesine  **E** basarak desen konumu düzeltme ekranını görüntüleyin. Desen konumunu düzeltmek için, kullanım amacına göre iki taneye kadar nokta referans konum olarak belirlenebilir. İki referans noktası ayarlamak isterseniz, her bir referans noktasını farklı koordinatlara sahip olacakları şekilde ayarlamak gerekir.

Ayarlanacak öğeler aşağıda açıklanmıştır.


Konumu düzeltmek için öğenin ayarlanması	
C	Düzeltilme değerini etkinleştirme/devre dışı bırakma
D	Referans konumun koordinatları
E	Referans konum koordinatları için düzeltme miktarı




- ④ **Referans konum **D** için koordinatların ayarlanması**
Öğrenme düğmesine  **F** basıldığında, geçerli iğne giriş noktası koordinatları referans konum koordinatları olarak ayarlanır ve konum düzeltme öğrenme ekranı görüntülenir. Bu aşamada, geçerli iğne giriş noktası, referans konumun koordinatları olarak ayarlanır.

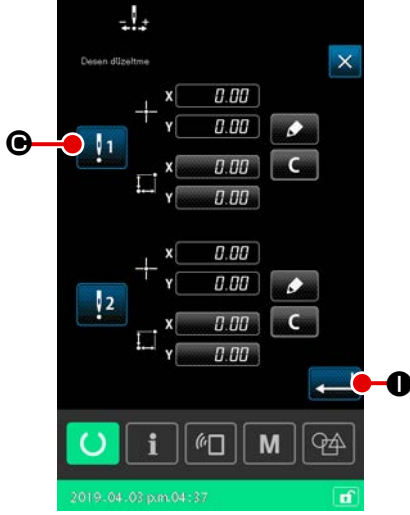
- ⑤ **Düzeltilme miktarının öğrenilmesi **E****


Referans konum için bir düzeltme miktarı girin.

Hareket düğmesine  **G** basıldığında baskı ayağı referans konum koordinatlarından hareket eder ve hareket miktarı düzeltme miktarı olarak görüntülenir.

- ⑥ **Düzeltilme miktarının onaylanması**


Giriş düğmesine  **H** basıldığında, referans konum koordinatları ve düzeltme miktarı onaylanır, ekran desen konumu düzeltme ekranına geri döner.



⑦ **Referans konum düzeltme için etkinleştirme/ devre dışı bırakma  durumunun ayarlanması**


Prosedürün bu aşamasında, önceki prosedürde ayarlanan konum düzeltme için etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu ayarlanır.

Etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu, etkinleştirme / devre dışı bırakma düğmesine   basarak değiştirilir.

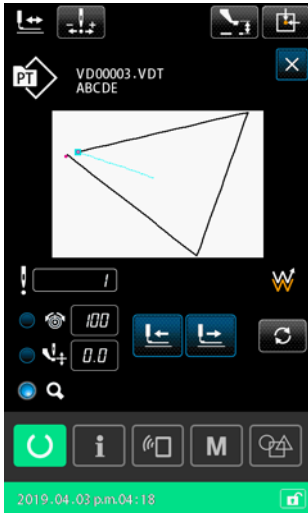
[Referans konumu düzeltme durumunun etkin  olarak ayarlanması durumunda]


Referans konum için düzeltme miktarı uygulanır.



Referans konum, etkin referans konumların sayısına göre düzeltilir.

[Referans konumu düzeltme durumunun devre dışı  olarak ayarlanması durumunda]

Referans konum için düzeltme miktarı uygulanmaz.

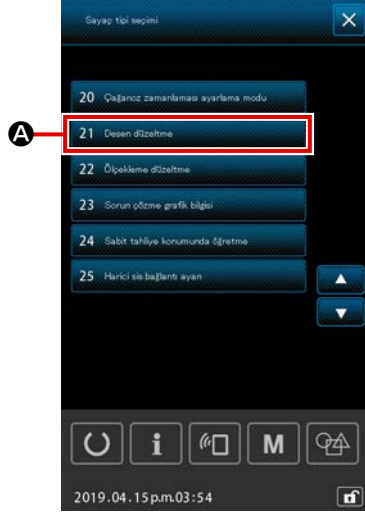


⑧ **Referans konum düzeltme için etkinleştirme/ devre dışı bırakma  durumunun onaylanması**

Giriş düğmesine   basıldığında, referans konum düzeltme için etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu onaylanır ve ekran şekil onay ekranına geri döner.

(2) Cihaz temelinde konum düzeltme

Cihaz temelinde konum düzeltme için, konum düzeltme miktarı isteğe bağlı koordinatlar referans alınarak ayarlanabilir. Konum düzeltme, liste ekranında ayarlanabilir.



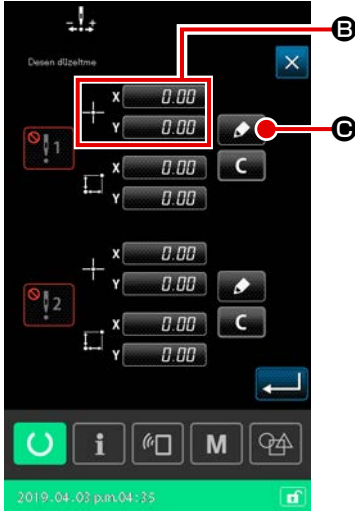
① Liste ekranının görüntülenmesi

Ayar ekranında M düğmesine **M** üç saniye basılı tutarak liste (bakım personeli düzeyi) ekranını görüntüleyin.

21 Desen düzeltme **A** seçildiğinde, cihaz temelinde desen konumu düzeltme ekranı görüntülenir.



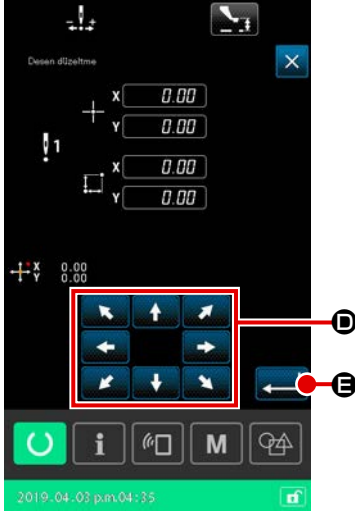
1. Güç AÇIK konuma getirildikten hemen sonra "desen düzeltme" işlevi seçilemez. Bir desen seçilmesi gerekir ve dikiş ekranını görüntülemek için hazır tuşuna basın. Ardından, "desen düzeltme" işlevi etkinleşir.
2. "Desen düzeltme" işlevi seçildiğinde baskı ayağı üst konumuna kaldırılırsa, baskı ayağı alt konumuna iner. Bu sebeple, parmaklarınızı baskı ayağının altında sıkıştırmamak için dikkatli olmanız gerekir.




② Referans konum için koordinatların ayarlanması

Referans konumu ayar düğmesine **B** basıldığında sayısal değer giriş ekranı görüntülenir.

Sayısal tuş takımını kullanarak cihazın referans konumunun koordinatlarını girin.




③ Düzeltme miktarının öğrenilmesi


Öğrenme düğmesi  **G**'ye basıldığında, konum düzeltme öğrenme ekranı görüntülenir.

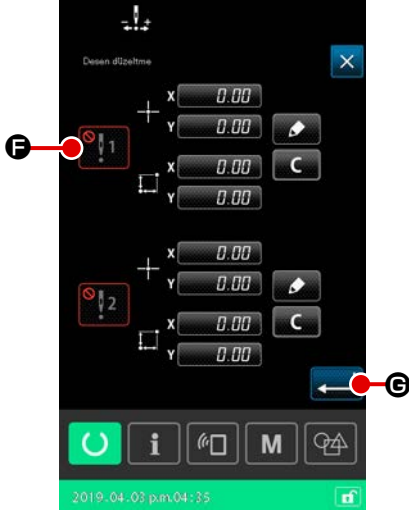
Hareket düğmesine  **G** basıldığında baskı ayağı referans konum koordinatlarından hareket eder ve hareket miktarı düzeltme miktarı olarak görüntülenir.



Öğrenme düğmesi  **G**'ye basıldığında, baskı ayağı referans konum koordinatlarına hareket eder. Baskı ayağının bu hareketi sırasında dikkatli olun.

④ Düzeltme miktarının onaylanması


Giriş düğmesine  **E** basıldığında, düzeltme miktarı onaylanır, ekran desen konumu düzeltme ekranına geri döner.



⑤ Referans konum düzeltme için etkinleştirme/ devre dışı bırakma **F** durumunun ayarlanması

Prosedürün bu aşamasında, önceki prosedürde ayarlanan konum düzeltme için etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu ayarlanır.

Etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu, etkinleştirme / devre dışı bırakma düğmesine  **F** basarak değiştirilir.

[Referans konumu düzeltme durumunun etkin  olarak ayarlanması durumunda]

Cihazın referans konumu için düzeltme miktarı uygulanır. Referans konum, etkin referans konumlarının sayısına göre düzeltilir.


[Referans konumu düzeltme durumunun devre dışı



olarak ayarlanması durumunda]

Cihazın referans konumu için düzeltme miktarı uygulanmaz.

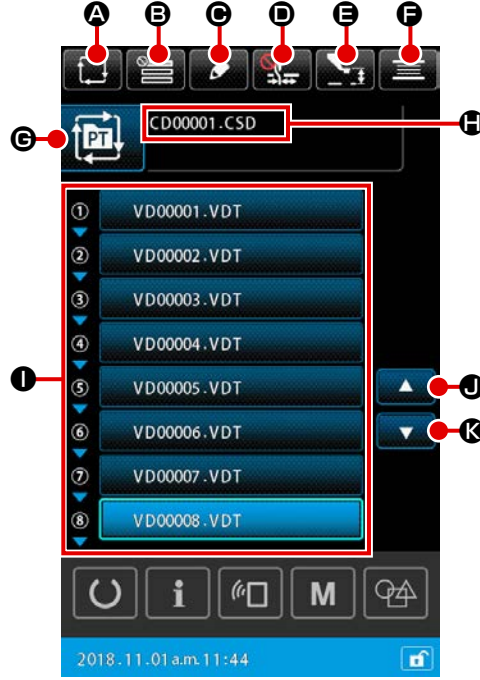
⑥ Referans konum düzeltme için etkinleştirme/ devre dışı bırakma **F** durumunun onaylanması

Giriş düğmesine  **G** basıldığında, referans konum düzeltme için etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu onaylanır ve ekran liste (bakım personeli düzeyi) ekranına geri döner.



2-5. Çevrim deseni seçilirken LCD bölümü

Bu dikiş makinesi iki veya daha fazla desen verisini birleştirebilir ve bunları sırayla dikebilir. Bir çevrim deseninde 30 taneye kadar desen kaydedilebilir. Dikilmiş bir ürün üzerinde farklı dikiş şekilleri dikmek istediğinizde bu fonksiyonu kullanın. Buna ek olarak, 20 taneye kadar çevrim deseni kaydedilebilir. Yeni bir çevrim deseni oluşturun veya ihtiyaçlarınıza bağlı olarak mevcut olanı kopyalayın.

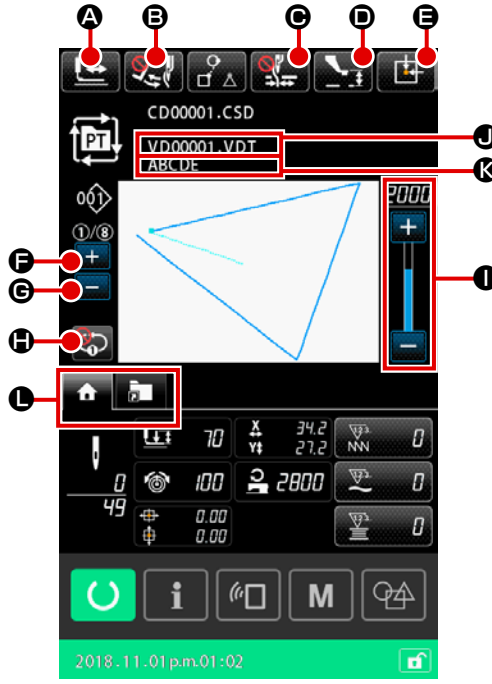
2-5-1. Çevrim deseni ayarlama ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	YENİ ÇEVİRİM DESENİ OLUŞTURMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, yeni çevrim deseni oluşturma ekranı açılır. → Sayfa 60 "II-2-5-3. Yeni bir çevrim deseni nasıl oluşturulur" bölümüne bakın.
B	AYARLARI ATLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, çevrim adımını atlama ayarı ekranı açılır. → Sayfa 64 "II-2-5-5. Çevrim adımlarının atlanmasının ayarlanması" bölümüne bakın.
C	ADIM DÜZENLEME düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, çevrim deseni adımı düzenleme ekranı açılır. Adımlar için yerleştirme ve silme işlemlerini gerçekleştirin. → Sayfa 62 "II-2-5-4. Döngü deseninin adımlarının düzenlenmesi" bölümüne bakın.
D	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama cihazını etkinleştirme/devre dışı bırakma durumunun ve iplik toplanmasını önleme cihazının etkinleştirilme durumunun seçilmesi.  : Hem iplik kavrama cihazı hem de iplik toplanmasını azaltma cihazı devre dışıdır  : İplik kavraması devrede  : İplik toplanmasını azaltma cihazı etkindir
E	ORTA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik ayarlama ekranı açılır. → Sayfa 35 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F	MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, masura sarma ekranı açılır. Bu ekranda masura iplik sarma işlemi gerçekleştirilebilir. → Sayfa 46 "II-2-4-10. Masura ipliğinin sarılması" bölümüne bakın.
G	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME düğmesi	Seçilen desen tipi düğmenin üzerinde belirtilir.  : Kullanıcı deseni  : Desen ortamdan kopyalandı Bu düğmeye basıldığında desen liste ekranı açılır. Bu ekranda desen seçme işlemi gerçekleştirilebilir. → Sayfa 41 "II-2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir" bölümüne bakın.
H	KARAKTER DÜZENLEME düğmesi	Seçilen desenin dosya adı ve açıklaması düğme üzerinde gösterilir. Bu düğmeye basıldığında, karakter düzenleme ekranı açılır.
I	DESEN SEÇME düğmesi	Bu düğmeye basıldığında desen seçme ekranı açılır. Bu ekranda, kayıtlı adımların desenleri seçilebilir. → Sayfa 41 "II-2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir" bölümüne bakın.
J	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	Görüntülenen sayfayı önceki sayfayla değiştirir.
K	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Görüntülenen sayfayı sonraki sayfayla değiştirir.

2-5-2. Dikiş ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	BİÇİM ONAYLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, biçim onaylama ekranı açılır. Bu ekranda dikiş biçiminin onayı gerçekleştirilebilir. → Sayfa 37 "II-2-4-5. Dikiş desen biçiminin kontrol edilmesi" bölümüne bakın.
B	TOKATLAMA DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme, tokatlama çıkışı etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için kullanılır.  : Tokatlama çıkışı devre dışı bırakıldı  : Tokatlama çıkışı etkinleştirildi
C	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama cihazını etkinleştirme/devre dışı bırakma durumunun ve iplik toplanmasını önleme cihazının etkinleştirilme durumunun seçilmesi.  : Hem iplik kavrama cihazı hem de iplik toplanmasını azaltma cihazı devre dışıdır  : İplik kavraması devrede  : İplik toplanmasını azaltma cihazı etkindir
D	ORTA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik ayarlama ekranı açılır. → Sayfa 35 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
E	BESLEME ÇERÇEVESİ BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesi	Dikiş makinesi geçici olarak dikişi durdurduğunda bu düğmeye basılırsa, besleme çerçevesi dikişin başlangıcına geri döndürülür ve yukarı kaldırılır.
F	MEVCUT ADIMI DEĞİŞTİRME düğmesi (+)	Dikilecek olan adım, bu düğmeyle bir sonraki işleme alınabilir.
G	MEVCUT ADIMI DEĞİŞTİRME düğmesi (-)	Dikilecek olan adım, bu düğmeyle bir önceki işleme geri döndürülebilir.
H	1 adım tekrarla düğmesi	1 adımlı tekrarlamamanın etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması bu düğme ile gerçekleştirilir. 1 adımlı tekrar "etkin" olarak ayarlandığında, geçerli adımın dikişi tamamlanmış olsa dahi tekrar dikilebilir.
I	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
J	Dosya adı ekranı	Seçili desenin dosya adı gösterilir.
K	Açıklama ekranı	Seçili desen için açıklama gösterilir.
L	ÇOK İŞLEVLİ SEKME SEÇME düğmesi	Bu düğme ile sekme görünümü işlev bazında değiştirilebilir. → Sayfa 31 "II-2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı" bölümüne bakın.

2-5-3. Yeni bir çevrim deseni nasıl oluşturulur

Yeni bir çevrim deseni oluşur.



① Yeni çevrim deseni oluşturma ekranının görüntülenmesi


YENİ ÇEVİRİM DESENİ OLUŞTURMA düğmesine  **A** desen ayarlama ekranında veya çevrim deseni ayarlama ekranında basıldığında, yeni çevrim deseni oluşturma ekranı açılır.

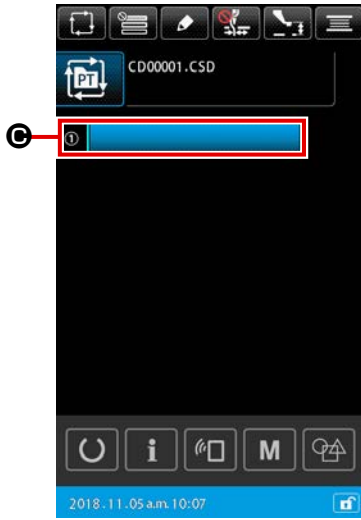


② Yeni dosya oluşturma


Oluşturmak istediğiniz yeni çevrim deseni için dosya adını girin.


→ **Sayfa 48 "II-2-4-11. Karakterlerin düzenlenmesi"** bölümüne bakın.

ENTER düğmesine  **B** basıldığında, çevrim deseni ayarlama ekranı açılır.



③ Desenin bir adımda kaydedilmesi

When DESEN SEÇME düğmesi  **C** basıldığında, desen seçme ekranı açılır.

Kaydetmek istediğiniz deseni seçin ve ENTER düğmesine  **D** basarak kaydedin.



④ Adımın ③ kaydedilecek adım sayısına göre tekrar edilmesi

1. adımın kaydı tamamlandığında, 2. adım için DESEN SEÇME düğmesi gösterilir.

Adımı ③ kaydetmek istediğiniz adım sayısına göre tekrarlayın.


2-5-4. Döngü deseninin adımlarının düzenlenmesi

Döngü deseninin kayıtlı adımları ile ilgili olarak ekleme / değiştirme / silme işlemleri yapılabilir.




1) Temel kullanım

① Döndü adımı düzenleme ekranının görüntülenmesi

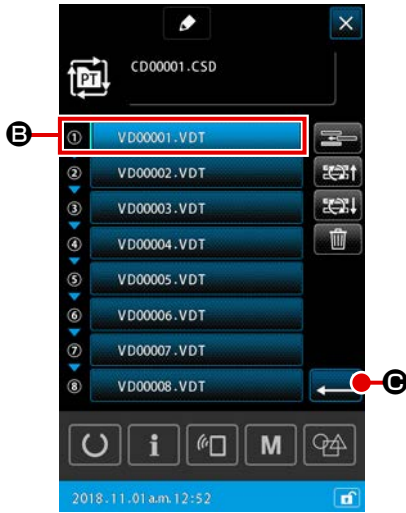
Döngü deseni ayar ekranında ADIM DÜZENLEME düğmesine  A basıldığında, döngü adımı düzenleme ekranı görüntülenir.

② Bir döngü dikişi deseninin adımının/adımlarının düzenlenmesi


DESEN SEÇİM düğmesine  B basıldığında, desen düzenleme nesnesi haline gelir.

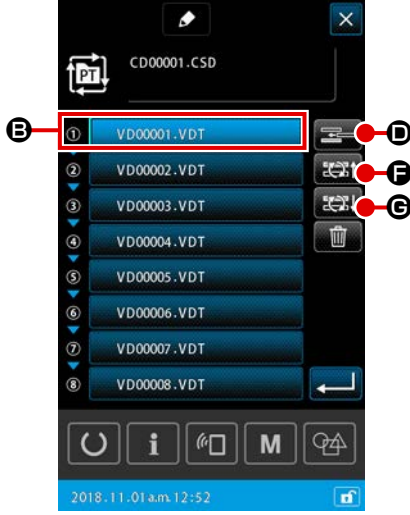
Adım düzenleme prosedürü için aşağıdakilere başvurun:

- [Sayfa 63 "2\) Adım ekleme"](#)
- [Sayfa 63 "3\) Adımların değiştirilmesi"](#)
- [Sayfa 63 "4\) Adım silme"](#)



③ Adım(ları) düzeltmenin ayarlanması


GİRİŞ tuşuna  C basıldığında, düzenlenen içeriklerin son hali kaydedilir. Ardından ekran, döngü deseni ayar ekranına geri döner.




2) Adım ekleme

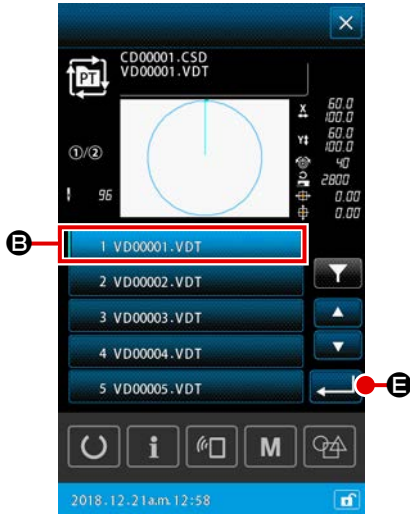
DESEN SEÇİM düğmesi **VD00001.VDT** **B** ile hali hazırda seçilmiş olan desenden hemen önceki konuma bir adım eklenir.

① Adım eklenecek desenin seçilmesi

Döngü deseni ayar ekranında ADIM EKLEME düğmesine  **D** basıldığında, desen seçim ekranı görüntülenir.

② Adım ekleme


Adım eklemek istediğiniz deseni seçin ve GİRİŞ düğmesine  **E** basın. Bunu yaptığınızda, hali hazırda seçili olan desenin hemen öncesinde adım eklenir ve ekran, adım düzenleme ekranına geri döner.




3) Adımların değiştirilmesi

Adım eklemek istediğiniz deseni seçin ve GİRİŞ düğmesine **VD00001.VDT** **B** ile seçilen desendeki adım değiştirerek desendeki bir önceki adıma ya da sonraki adıma geçer.

① Desenin değiştirilmesi

Adım düzenleme ekranında ADIM DEĞİŞTİRME (ÖNCEKİ) düğmesine  **F** basıldığında, hali hazırda seçili olan desenin dikiş sırası ile önceki deseni birbiriyle değiştir.


ADIM DEĞİŞTİRME (SONRAKİ) düğmesine  **G** basıldığında, hali hazırda seçili olan desenin dikiş sırası ile sonraki deseni birbiriyle değiştir.



4) Adım silme

Hali hazırda DESEN SEÇİM düğmesi ile seçili olan desen silinir.

① Bir desenin silinmesi

Adım düzenleme ekranında ADIM SİLME düğmesine  **H** basıldığında, hali hazırda seçili olan desen kayıtlı döngü adından silinir.

2-5-5. Çevrim adımlarının atlanmasının ayarlanması


İstenilen bir adım, atlanacak şekilde ayarlanabilir.

Çevrim deseni için kaydedilen adım bilgisini değiştirmeden geçici olarak atlamak istediğiniz bir adım olduğunda bu fonksiyonu kullanın.



① Atlama ayarı ekranının görüntülenmesi


Çevrim deseni ayarlama ekranında AYARI ATLA düğmesine

 **A** basıldığında, atlama ayarı ekranı açılır.


② Atlama ayarının gerçekleştirilmesi

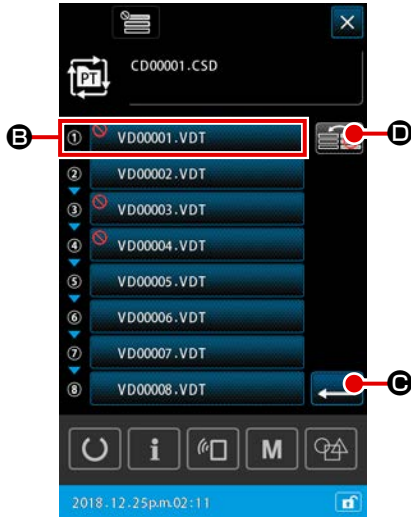
DESEN SEÇME düğmesine **B** basıldığında, engel işareti gösterilir.

Çevrim deseni dikilirken engel işareti olan adımlar atlanır.

DÖNÜŞTÜRME düğmesine  **D** basıldığında, tüm atlama ayarları "ATLA" konumundan "ATLAMA" konumuna gelecek şekilde ters çevrilir.

③ Atlama ayarlarının onaylanması

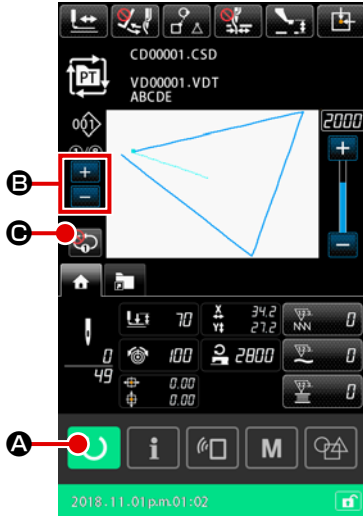
ENTER düğmesine  **C** basıldığında, ayar içerikleri onaylanır. Ardından ekran, çevrim deseni ayarlama ekranına geri döner.



2-5-6. Bir adımın tekrar halinde dikilmesi


Çevrim deseninde kaydedilmiş bir adımı tekrar edecek şekilde dikmek mümkündür.

Çevrim deseni için kaydedilen adım bilgisini değiştirmeden geçici olarak atlamak istediğiniz bir adım olduğunda bu fonksiyonu kullanın.




① Çevrim dikiş ekranının görüntülenmesi


Çevrim desen ekranını görüntüleyin.

Çevrim deseni ayarlama ekranının görüntülenmesi durumunda, çevrim deseni dikiş ekranını görüntülemek için HAZIR düğmesine  **A** basın.

② Tekrar halinde dikilecek adımın seçilmesi

GEÇERLİ ADIMI DEĞİŞTİRME düğmesine  **B** basarak tekrarlanarak dikilmesini istediğiniz adımı seçin.

③ Dikiş makinesinin 1 adımlı tekrar moduna alınması

Tekrar işlemi çevrim deseni dikiş ekranında 1 ADIMLI TEKRAR DÜĞMESİNE  **C** basılarak etkinleştirildiğinde, adım dikişin sonunda değiştirilmeden tekrarlanarak dikilebilir.


Tekrarlanma devre dışı bırakıldığında dikiş makinesi normal çevrim deseni dikiş işlemine geri döner.

2-6. Liste





1) Temel kullanım

① Liste ekranının görüntülenmesi

Desen ayar ekranında M  düğmesine basıldığında liste ekranı görüntülenir.

② Liste ekranından çıkış

Liste ekranında İPTAL  **B** veya M  **A** düğmesine basıldığında liste ekranı kapanır. Ardından, ekran desen ayar ekranına geri döner.

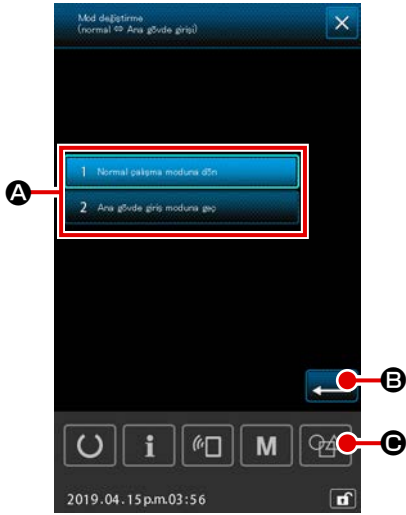
2) Tabla ekran listesi

Aşağıda belirtilen öğeler liste ekranında görüntülenir.

No.	Öge adı	Açıklama
1	Mod değişimi (Normal ⇔ Ana gövde girişi)	Bu öge giriş modunu normal ve ana gövde girişi arasında değiştirmek için kullanılır.
2	Bellek anahtarı	Bu öge bellek anahtarı verisini ayarlamak için kullanılır.
3	Sayaç ayarı	Bu öge dikiş sayacının, adet sayacının ve masura iplik sayacının ayarlanması için kullanılır.
4	Saat ayarı	Bu öge saat ve tarihi ayarlamak için kullanılır.
15	Desen kısayol tuşu kayıt listesi	Bu öge, desen kısayol tuşunu bir desene kaydetmek için kullanılır.
16	Çoklu işlev ayarı	Çoklu işlev sekmesini görüntüleme /gizleme durumu ayarlanır.

2-6-1. Giriş modunun normal mod ve ana gövde giriş modu arasında değiştirilmesi

Giriş modu, normal mod ve ana gövde giriş modu arasında değiştirilebilir.



① Mod değiştirme ekranının görüntülenmesi

"MOD DEĞİŞTİRME (NORMAL ⇔ ANA-GÖVDE)" düğmesi **A** seçildiğinde, mod değiştirme ekranı görüntülenir.

② Modun onaylanması

İstenen mod seçilip **B** düğmesine basarak teyit edildiğinde, mevcut mod, liste ekranı kapatıldığında onaylanmış olan modla değiştirilir.

* Bellek anahtarı "U405: Ana gövde düzenlenmesi kısayolunun etkinleştirme/devre dışı bırakma" ayarı "etkin" olarak ayarlandıysa, ANA GÖVDE GİRİŞ HAREKET düğmesi **C** gösterilir. Bu tuşa basılarak giriş modu, ana gövde giriş moduna geçirilebilir.

2-6-2. Bellek anahtarı

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

(1) Bellek anahtarı verileri nasıl değiştirilir

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U001	Dikiş makinesinin maksimum dikiş hızı		200 ilâ 2.800	100 sti/min	2.800						
U002	Yumuşak başlangıçta 1. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı ile)		200 ilâ 900	100 sti/min	900						
U003	Yumuşak başlangıçta 2. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı ile)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	2.800						
U004	Yumuşak başlangıçta 3. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı ile)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	2.800						
U005	Yumuşak başlangıçta 4. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı ile)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	2.800						
U006	Yumuşak başlangıçta 5. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı ile)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	2.800						
U008	İplik kesme sırasında iplik gerginliği		0 ilâ 200	1	0						
U009	İplik kesme aşamasında gerilim değiştirme zamanlamasının ayarlanması (referans: 28 °) 4 ° (TG çözünürlüğü) ile ayarla + : Gelişmiş - : Gecikmeli		-24 ilâ 16(°)	1 (°)	0						
U010	Yumuşak başlangıçta 1. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı olmadan)		200 ilâ 900	100 sti/min	200						
U011	Yumuşak başlangıçta 2. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı olmadan)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	600						
U012	Yumuşak başlangıçta 3. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı olmadan)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	1.000						

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U013	Yumuşak başlangıçta 4. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı olmadan)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	1.500					
U014	Yumuşak başlangıçta 5. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı olmadan)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	2.000					
U016	Dikişin başlangıcında iplik gerginliğini değiştirme zamanlaması (iplik tutucusuz) (referans: 60°) 4 ° (TG çözünürlüğü) ile ayarla + : Gelişmiş - : Gecikmeli		-20 ilâ 8(°)	1 (°)	0					
U019	Dikiş başlangıcı sırasında 1. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavramalı/İplik toplanmasını azaltma işlevli)		0 ilâ 200	1	200					
U020	Dikiş başlangıcı sırasında 2. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavramalı/İplik toplanmasını azaltma işlevli)		0 ilâ 200	1	200					
U021	Dikiş başlangıcı sırasında 3. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavramalı/İplik toplanmasını azaltma işlevli)		0 ilâ 200	1	200					
U022	Dikiş başlangıcı sırasında 1. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavrama cihazı olmadan)		0 ilâ 200	1	0					
U023	Dikiş başlangıcı sırasında 2. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavrama cihazı olmadan)		0 ilâ 200	1	0					
U024	Dikiş başlangıcı sırasında 3. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavrama cihazı olmadan)		0 ilâ 200	1	0					
U026	Motor kontrollü besleme çerçevesinin 2 adımlı strok konumu		50 ilâ 90	1	70					

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U030	İplik gerginliği çıkışı ayarı	0: Standart (düz) 1: Düşük gerginlik detaylı ayar 2: Yüksek gerginlik detaylı ayar	0 ilâ 2	-				0			
U032	Sesli sinyal kapatılabilir	0: Sesli sinyal kapalı 1: Panel tuş sesi 2: Panel tuş sesi + hata	0 ilâ 2	-				2			
U033	İplik kavrama cihazı ipliği bırakmadan önce dikilecek ilmek sayısı		1 ilâ 7	1 dikiş				2			
U034	İplik tutucu tahrik zamanlamasının ayarlanması (referans: 80°) 4 ° (TG çözünürlüğü) ile ayarla + : Gelişmiş - : Gecikmeli		-40 ilâ 0(°)	1 (°)				0			
U035	Dikiş başlangıcı sırasında iplik tutumu	0: İplik kavraması 1: İplik kesme 2: Tutuş yok	0 ilâ 2	-				1			
U037	Dikiş bitiminde besleme çerçevesinin kaldırılmasının seçimi	0: Besleme çerçevesi, dikiş başlangıç konumuna döndükten sonra yükselir 1: Besleme çerçevesi yükselir ve dikiş başlangıç konumuna geri döner 2: Dikiş başlangıç konumuna döndükten sonra besleme çerçevesi düğmesine basıldığında, besleme çerçevesi yükselir 3: Dikiş başlangıç konumuna döndükten sonra/dikiş makinesi başlangıç düğmesiyle dikişe başladıktan sonra besleme çerçevesi düğmesine basıldığında, besleme çerçevesi yükselir	0 ilâ 3	-				0			
U038	Dikişin sonunda besleme çerçevesinin kaldırılmasının engellenmesi	0: Normal 1: Besleme çerçevesinin kaldırılmasının engellenmesi	0 ilâ 1	-				0			

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U039	Dikişin sonunda merkez çağırma ile/ merkez çağırma olmadan (normal işlemler için)	0: Merkez çağırma olmadan 1: Merkez çağırma ile	0 ilâ 1	-				0			
U040	Dikişin sonunda merkez çağırma ile/ merkez çağırma olmadan (desene göre)	0: Merkez çağırma olmadan 1: Merkez çağırma ile (her bir çevrimin sonunda) 2: Merkez çağırma ile (çevrim dikişi durumunda)	0 ilâ 2	-				0			
U041	Geçici dur komutuyla besleme çerçevesinin kaldırılmasının seçilmesi	0: Besleme çerçevesi yükselir 1: Besleme çerçevesi düğmesi ile besleme çerçevesi yükselir	0 ilâ 1	-				0			
U042	İğne durma konumunun seçilmesi	0: Üst konum 1: Üst ölü nokta konumu	0 ilâ 1	-				0			
U046	İplik kesme komut kontrolünün engelinin seçilmesi	0: Etkinleştir 1: Devre Dışı Bırak	0 ilâ 1	-				0			
U048	O anki merkeze dönüş veya merkeze dönüş işleminin seçilmesi	0: Düz çizgi dönüşü 1: Desen verilerinin tersten takibi 2: Merkez çağırma → Dikiş başlama noktası	0 ilâ 2	-				0			
U049	Masura sarma hızının seçilmesi		800 ilâ 2.000	100 sti/min				1.600			
U050	Dikişin sonunda kalan iplik uzunluğunun ayarlanması	0: Standart 1: Uzun 2: Daha uzun	0 ilâ 2	-				0			
U051	Tokatlayıcı çalışmasını etkinleştirme / devre dışı bırakma seçimi	0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-				1			
U055	İplik kesmenin gerçekleşmesi için minimum atlama mesafesi		0 ilâ 12,8	0,1 mm				0			
U064	XY genişletme/daraltma oranını ayarlamak için yöntem	0: Set in % 1: Gerçek boyutlarla ayarla	0 ilâ 1	-				0			

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U068	İplik gerginliği değerinin ayarlanması sırasında iplik gerginliği çıkış zamanı		0 ilâ 20	1 dikiş	20					
U069	İplik tutucu bükülme konumu seçimi	0: S tipi 1: H tipi (ince iplik) 2: H tipi (Orta) 3: H tipi (Kalın iplik)	0 ilâ 3	-	0					
U070	İplik tutucu konumu seçimi	0: Standart (Ön konum) 1: Arka konum	0 ilâ 1	-	1					
U071	İplik kopma algılamasını etkinleştirme / devre dışı bırakma seçimi	0: İplik kopma algılaması kapalı 1: İplik kopma algılaması açık	0 ilâ 1	-	1					
U072	Dikiş başlangıcında iplik kopma algılaması kapalıyken dikilecek ilmek sayısı		0 ilâ 15	1 dikiş	8					
U073	Dikiş sırasında iplik kopma algılaması kapalıyken dikilecek ilmek sayısı		0 ilâ 15	1 dikiş	3					
U076	Besleme yöntemi seçimi	0: Aralıklı besleme 1: Sürekli besleme 2: Sabit hız besleme	0 ilâ 2	-	0					
U077	Besleme zamanlamasının seçilmesi (dikiş bitimi sırasında referans)		-10 ilâ 30	1	0					
U078	Besleme zamanlaması ayarı (sürekli besleme)		-30 ilâ 30(°)	1 (°)	0					
U079	Besleme zamanlaması ayarı (sabit hızda besleme)		-30 ilâ 30(°)	1 (°)	0					
U081	Besleme çerçevesi kontrol pedalının açılması/kapatılması		0 ilâ 99	1	0					
U082	Geçici duruş sırasında Besleme çerçevesi kontrolünün açılması/kapatılması		0 ilâ 99	1	0					
U084	Pedal anahtarı 1 mandallı/mandalsız	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-	1					
U085	Pedal anahtarı 2 mandallı/mandalsız	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-	1					

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U086	Pedal anahtarı 3 mandallı/mandalsız	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-				1			
U087	Pedal anahtarı 4 mandallı/mandalsız	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-				1			
U088	Genişletme/daraltma işlev kipi	0: Engelli 1: Dikiş adedinin artırılması/azaltılması (adım sabit) 2: Adım adedinin artırılması/azaltılması (dikiş adedi sabittir)	0 ilâ 2	-				1			
U089	Hareket işlev kipi	0: Engelli 1: Paralel hareket 2: Uyarlanan 2. merkeze hareket	0 ilâ 2	-				2			
U094	Merkez çağırma/merkeze dönüş sırasında iğne üst ölü noktasının seçilmesi	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-				0			
U097	Geçici durma/iplik kesme işlemi	0: Otomatik iplik kesme 1: El kumandalı (İplik kesme tekrar durdurma anahtarına basılarak gerçekleştirilir)	0 ilâ 1	-				1			
U101	Ana motor XY transport senkron kontrol devri/adımı	0: 2800sti/min /3,5mm 1: 2200sti/min /3,5mm 2: 1800sti/min /3,5mm 3: 1300sti/min /3,5mm	0 ilâ 3	-				0			
U103	Orta baskı ayağı kontrollü/kontrolsüz	0: Yok (İndirmeye sabit) 1: Var (İşlem sırasında dikiş verilerine göre indirme) 2: Var (İleri/geri transport dikkate alınmadan indirme)	0 ilâ 2	-				1			

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U104	Orta baskı ayağı indirme zamanlaması	0: Dikiş makinesi motorunun çalışmaya başlamasından hemen önce 1: Dikişin sonunda baskı ayağının alçalması ile senkronize (Dikiş komutu konumundaysa alçalır) 2: Dikişin sonunda baskı ayağının alçalması ile senkronize (Her zaman alçalır)	0 ilâ 2	-				0		
U105	Orta baskı ayağı/tokatlama işleminin konumu	0: Tokatlama, orta baskı ayağının üstünde işlem yapar 1: Tokatlama, orta baskı ayağının üstünde işlem yapar (orta baskı ayağının alt uç konumunda) 2: Tokatlama, orta baskı ayağının altında işlem yapar	0 ilâ 2	-				1		
U108	Hava basıncı algılama var/yok	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-				1		
U112	Orta baskı ayağının alt konumunun ayarlanması		0 ilâ 7,0	0,1 mm				3,5		
U129	İğne soğutma kontrolü var/yok	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-				1		
U145	Sayım bitişi kapanış süresi (VER. güncellemesi için)		0 ilâ 99	1 saniye-yi				0		
U170	Genişletme/daraltma oranı için birim seçimi	0: 0.01% 1: 0.1%	0 ilâ 1	-				1		
U171	Genişletme/daraltma için referans noktası	0: VDT'de genişletme/daraltma için referans noktası 1: 2. merkez 2: Mekanik merkez 3: Dikiş başlangıç noktası	0 ilâ 3	-				0		
U206	Sabit hız, besleme oranı (5 mm veya daha az)		70 ilâ 100%	1%				100		
U207	Sabit hız, besleme oranı (5 mm'den fazla)		70 ilâ 100%	1%				100		

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U245	Yağ bitmeden önce dikilecek ilmek sayısı (yüksek komut 16 bit)	0: İlmek sayısına göre artan sayım adedi. Temizleme yalnızca etkilidir	0	-	0					
U263	Kesim öncesi konumda ofset (dışa doğru)		-100 ilâ 100	1 pals	0					
U264	Kesim öncesi konumda ofset (iççe doğru)		-100 ilâ 100	1 pals	0					
U314	Dikiş başlangıcında iplik kesiminden önce iplik kesicinin hareket etmek için beklediği ve hareket ettiği zamanlama		-4 ilâ 6	1	0					
U315	Dikiş başlangıcında iplik kesicinin iplik kesme zamanlaması		-4 ilâ 6	1	0					
U316	Dikiş başlangıcı sırasında iplik kesimi için dikiş talimatları	0: S tipi (standart) 1: H tipi (ağır malzemeler) 2: G tipi (ekstra ağır malzemeler)	0 ilâ 2	-	S tipi	H tipi	S tipi	H tipi	S tipi	H tipi
U319	Dikiş başlangıcında iplik kopma algılaması kapalıyken dikilecek ilmek sayısı		2 ilâ 4	1 dikiş	2					
U320	Hava üfleyiciyi başlatmak için zamanlama		-90 ilâ 90	1°	0					
U321	İplik kesiminden sonra hava üfleyicinin çalışma süresi		10 ilâ 300	1 milisaniye	40					
U322	İplik kesme türü	0: Standart tip 1: Daha kısa iplik kalan tip	0 ilâ 1	-	0					
U330	İğne milinin muhtemel düşüş boyu (alt ölü noktadan bir açının derecesi)		0 ilâ 127	1°	84					
U400	Desenlerin dosya isimlerinin yönetimi	0: Desen numaraları ve dosya isimleri 1: Yalnızca desen numaraları	0 ilâ 1	-	0					
U402	Otomatik kilit süresi		0 ilâ 300	1	0					
U403	Arka ışık otomatik olarak KAPALI konuma getirilmeden önce geçen süre		0 ilâ 20	1	0					
U404	Dikiş başlangıcından el fenerinin KAPALI konuma gelmesine kadar geçen süre		0 ilâ 300	1	0					

No.	İsim	Seçim ögesi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U405	Ana gövde düzenlemesi için kısayolun etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması	0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-				1			
U406	Konum doğrulama düğmesinin etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması	0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-				0			
U407	Dikiş verilerini atlama ayarları düğmesinin etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması	0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-				0			
U409	Kumanda paneli için arka ışık parlaklığı		0 ilâ 9	1				4			
U410	Kumanda paneli LED parlaklığı		0 ilâ 9	1				4			
U415	Takvim görüntüleme şekli	0: Yıl / ay / gün 1: Ay / gün / yıl 2: Gün / ay / yıl	0 ilâ 2	-				0			
U416	Saat görüntüleme şekli	0: 12 saatlik gösterim 1: 24 saatlik gösterim	0 ilâ 1	-				0			
U500	Dil seçimi (15 farklı dil)	<ul style="list-style-type: none"> • Seçilmedi (İngilizce) • Japonca • İngilizce • Çince • İspanyolca • Portekizce • İtalyanca • Fransızca • Almanca • Türkçe • Vietnamca • Kmerce • Endonezya Dili • Korece • Birmanya Dili • Rusça 	0 ilâ 15	-				0			

2-6-3. Sayacın ayarlanması



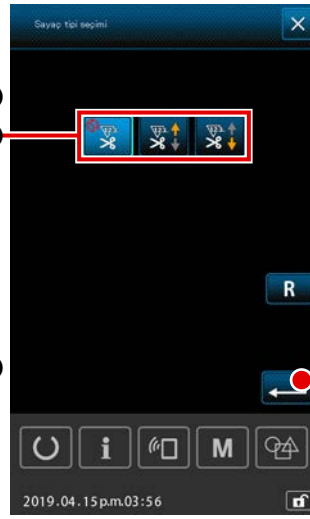
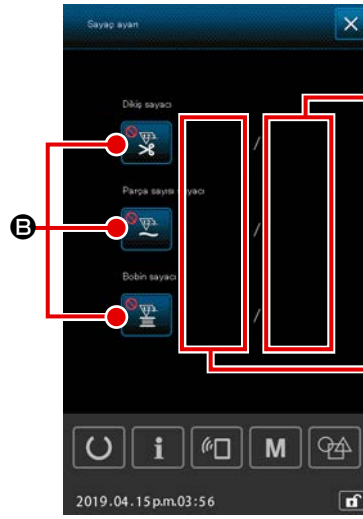
1) Temel kullanım

① Sayaç düzenleme ekranının açılması

Liste ekranında SAYAÇ AYARI düğmesine

3 Sayac ayarı

A basıldığında, sayaç ekranı görüntülenir.



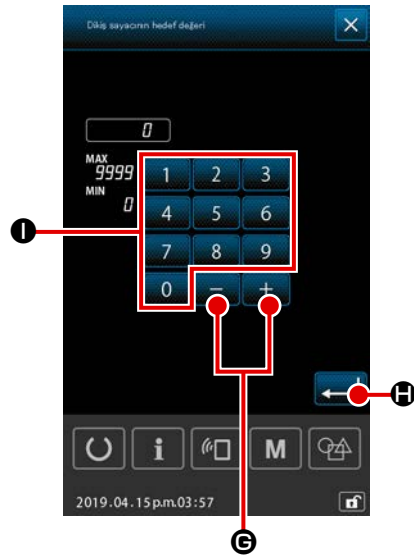
② Sayaç tipinin seçilmesi

SAYAÇ TİPİNİ SEÇME düğmesine

B basıldığında, sayaç tipini seçme ekranı açılır. İstediğiniz sayaç tipini

D seçin ve ENTER düğmesine

C basarak onaylayın.



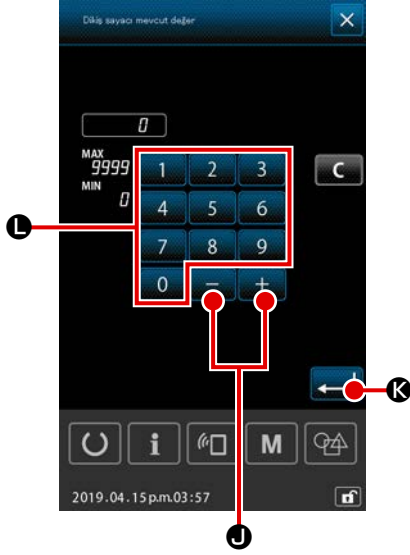
③ Sayacın hedef değerinin seçilmesi

HEDEF DEĞERİ AYARI düğmesine E basıldığında, sayaç hedef değeri giriş ekranı açılır.

Sayısal tuş takımını 0 ilâ 9 I ve +/- düğmesini +

- G kullanarak istediğiniz değeri girin. Ardından onaylamak için ENTER düğmesine

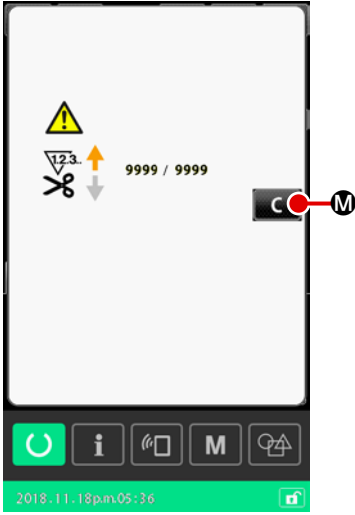
H basın.



④ Mevcut sayaç değerinin ayarlanması

MEVCUT DEĞER AYARI düğmesine **[0]** **[F]** basıldığında, mevcut sayaç değeri giriş ekranı açılır.

Sayısal tuş takımını **[0]** ilâ **[9]** **[L]** ve +/- düğmesini **[+]** **[-]** **[J]** kullanarak istediğiniz değeri girin. Ardından onaylamak için ENTER düğmesine **[↵]** **[K]** basın.



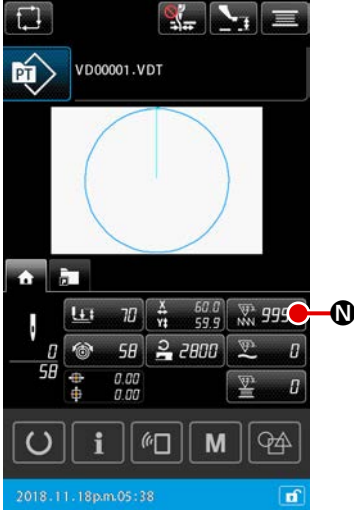
2) "Sayım tamamlandı" hatasını resetleme prosedürü

"Sayım tamamlandı" durumuna ulaşıldı ise, "sayım tamamlandı" hata ekranı gösterilir.


TEMİZLE düğmesine **[C]** **[M]** basarak sayaçtaki mevcut değeri resetleyin. Ardından, dikiş ekranı tekrar açılır.

Eğer kapanış süresi bellek anahtarı "U145: Sayım tamamlanmasının kapanış süresi" aracılığıyla ayarlandıysa, TEMİZLE düğmesi **[C]** **[M]** gösterilmeyecektir.

Önceden ayarlanan süre sona erdiğinde sayaç değeri otomatik olarak sıfıra resetlenir ve dikiş ekranı tekrar açılır.



3) Dikiş sırasında mevcut sayaç değerini değiştirme prosedürü

Desen ayarlama ekranı veya dikiş ekranının ANASAYFA sekmesinde bulunan MEVCUT SAYAÇ DEĞERİ düğmesine 

N basıldığında, mevcut sayaç değeri değiştirilebilir.

→ **Sayfa 35 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir"** bölümüne bakın.

2-6-4. Saatin ayarlanması

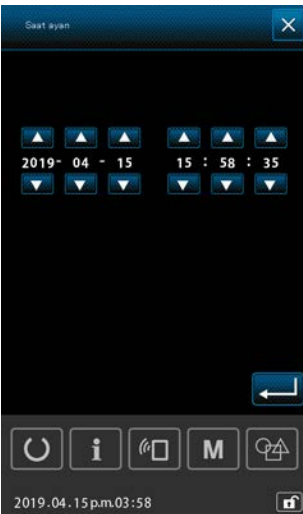
Saatteki tarih ve zaman ayarlanabilir.



① Saat ayarlama ekranının görüntülenmesi


Liste ekranında  **A** tuşuna basıldığında zaman ayar ekranı görüntülenir.

- * Tarihi (yıl, ay, gün) görüntüleme şeklini ayarlamak için bellek anahtarı "U415: Takvim görüntüleme şekli" kullanılabilir.
- * Saat görüntüleme şeklini "12 saatlik gösterim" veya "24 saatlik gösterim" olarak ayarlamak için bellek anahtarı "U416: Saat görüntüleme şekli" kullanılabilir.



2-6-5. Desen kısayol tuşunun kaydedilmesi

Dikiş makinesinde kayıtlı olan desenler, DESEN KISAYOL tuşuna kaydedilebilir.

Kaydedilen desenler, desen ayarlama ekranı veya dikiş ekranının desen kısayol sekmesinde  gösterilir ve buradan seçilebilir.

Vektör verileri ve çevrim deseni verileri, DESEN KISAYOL tuşuna kaydedilebilir. Aynı desenden iki adet veya daha fazlasının tek bir klasör içindeki DESEN KISAYOL tuşuna kaydedilmesi mümkün değildir.

Ancak aynı deseni farklı bir klasöre kaydetmek mümkündür.



① Desen kısayolu tuşu kayıt ekranının görüntülenmesi



Liste ekranında  15 Kayıtlı desen kısayol tuşu listesi  tuşuna basıldığında desen kısayolu tuş kayıt ekranı görüntülenir.

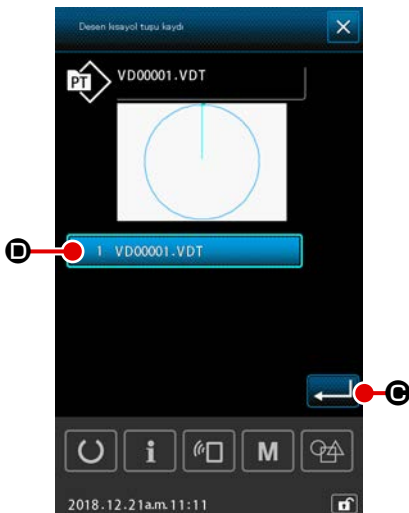
② Kayıt için klasör numarasının seçilmesi

Desenin kaydedileceği bir klasör seçilebilir.







③ Kaydedilecek desenin seçilmesi

DESEN KAYIT düğmesine  1 VD00001.VDT  basıldığında, desen listesi ekranı görüntülenir.



Desen listesi ekranından, DESEN KISAYOL tuşuna

 VD00001.VDT  kaydetmek istediğiniz deseni seçin ve onaylamak için ENTER düğmesine   basın.

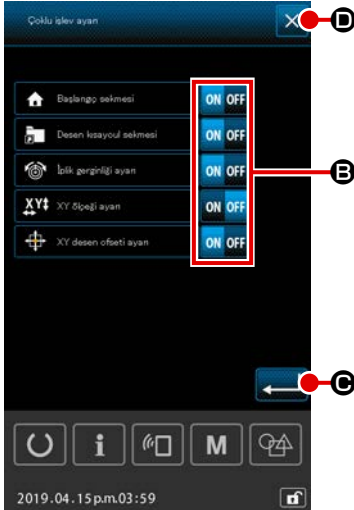
2-6-6. Çoklu işlevin ayarlanması

Çoklu işlevin ayarlanması için, desen ayar ekranında ve dikiş ekranında ilgili sekmeler için gösterme / gizleme durumu ayarlanır.



① Çoklu işlev ayar ekranının görüntülenmesi

Liste ekranında **16 Çoklu işlev ayar** **A** tuşuna basıldığında, çoklu işlev ayar ekranı görüntülenir.



② Sekmenin gösterme / gizleme durumu ayarı

Her sekme için gösterme / gizleme durumu **ON OFF** **B** ile ayarlanır.

ON OFF : Göster

ON OFF : Gizle

③ Değişim içeriğinin onaylanması

← **C** tuşuna bastığınızda, değişim içeriği onaylanır ve ekran liste ekranına geri döner.

④ Değişim içeriğinin iptal edilmesi

× **D** tuşuna bastığınızda, yaptığınız değişiklik iptal edilir ve ekran liste ekranına geri döner.

2-7. 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 kaydedilebilir.

USB bağlantı özelliği bir iletişim aracı olarak mevcuttur.

2-7-1 Kullanılabilir verilere işlem yapılması

Kullanılabilen dikiş verilerinin aşağıda belirtilen 5 tipi vardır ve ilgili veri biçimleri de aşağıda gösterilmiştir.

Data name	Extension	Tanımlama
Vektör verisi (01 Vektör verisi)	xxxxxx.VDT	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili verilerdir veri biçimi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.
M3 veri (02 M3 verisi)	xxxxxx.M3	AMS-B, -C ve -D Serileri için dikiş çeşidi verileri
Dikiş standart biçimli veri (03 Standart dikiş formatı)	xxxxxx.DAT	Dikiş standart biçimli verisi
Çevrim deseni verisi (04 Döngü deseni verisi)	xxxxxx.CSD	İki veya daha fazla vektör verisi içeren veri formatı
Basitleştirilmiş program verisi (07 Basitleştirilmiş program verileri)	xxxxxx.PRO	Basitleştirilmiş program verisi

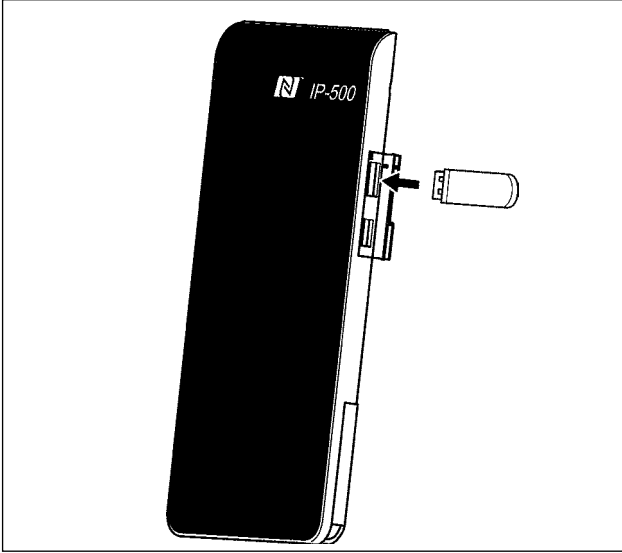
xxxxxx : Alfanumerik karakterler (Alfabeler için durum göz ardı edilir. Uzantı dahil olacak şekilde, girilebilen alfanumerik karakter sayısı 16 veya daha azdır.)

* Basitleştirilmiş program için Mühendislik Kılavuzuna bakın.

2-7-2. Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; [Sayfa 21 "II-1. GİRİŞ"](#) bölümüne bakın.

2-7-3. USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

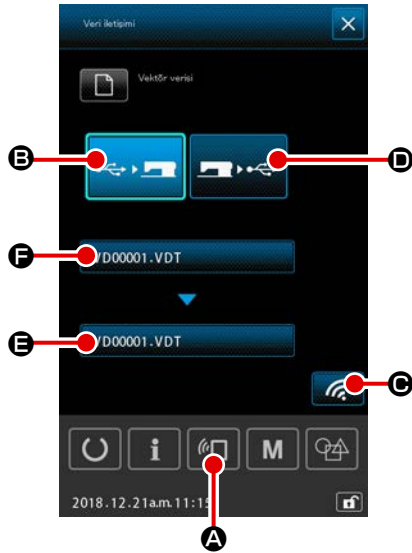


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.




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.

2-7-4. Veri nasıl yüklenir



* Aşağıdaki açıklamada dosya adı yönetimi örneğini kullanılmaktadır.

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 iki farklı iletişim yöntemi mevcuttur.

B Verilerin, hafıza kartından panele kaydedilmesi.

D Verilerin panelden hafıza kartına kaydedilmesi.

Kullanmak istediğiniz iletişim aracını seçin.

③ Veri dosyasının seçilmesi

F basıldığında, dosya yazma seçim ekranı görüntülenir.

Yazmak istediğiniz verinin dosya adını seçin.

İki veya daha fazla dosya seçmek mümkündür. (Detaylar için bir sonraki sayfaya bakınız.)


Seçilen dosya, dosya adına tekrar basılarak seçimden kaldırılabilir.

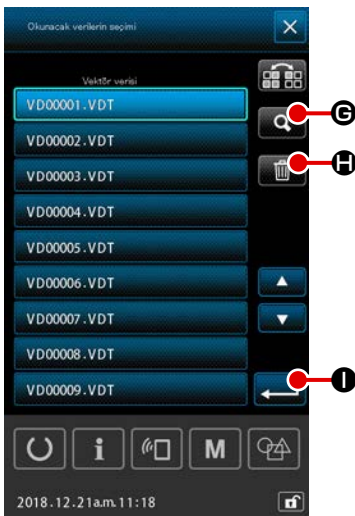
Tek bir dosyanın seçilmiş olması halinde, aşağıdaki fonksiyon kullanılabilir.

KOD LİSTESİ düğmesine  **G** basıldığında, seçilen dosyanın ön izlemesi görüntülenir.

SİL düğmesine basıldığında  **H** seçilen dosya silinir.

④ Veri dosyasının onaylanması

ENTER düğmesine  **I** basıldığında, dosya seçiminin tamamlanması için veri dosyası seçme ekranı kapatılır.





⑤ Hedef dosya adının belirlenmesi

İletişim ekranındaki hedef dosya adı, yazılacak dosya adıyla aynı dosya adını görüntüler. Dosya adını değiştirmek istemiyorsanız ⑥ numaralı adıma ilerleyin.

Dosya adını değiştirmek istediğinizde, iletişim ekranında **E**'ye basın ve hedef dosya adı giriş ekranındaki dosya adını düzenleyin.

GİRİŞ tuşuna **GİRİŞ** **F** basıldığında, hedef dosya adı giriş ekranı kapanır.

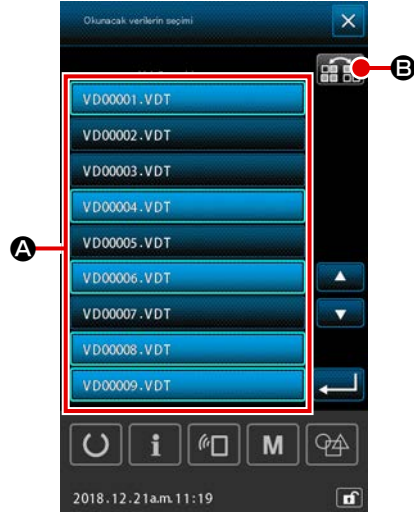


⑥ İletişimin başlatılması

İLETİŞİM BAŞLATMA tuşuna **İLETİŞİM BAŞLATMA** **C** basıldığı zaman, veri iletişim işlemi başlar. İletişim işlemi sürecinde iletişim ekranı açılır ve iletişim sona erdiğinde iletişim ekranına tekrar dönlür.

2-7-5. Çok sayıda verinin bir arada alınması

Vektör verileri, M3 verileri, dikey standart biçemi formatında veriler ve çevrim deseni verileri için iki veya daha fazla veri parçası tek seferde seçilebilir ve toplu halde yazılabilir. Yazdırma hedefi dosya adı, seçilen dosyanın adını alır.



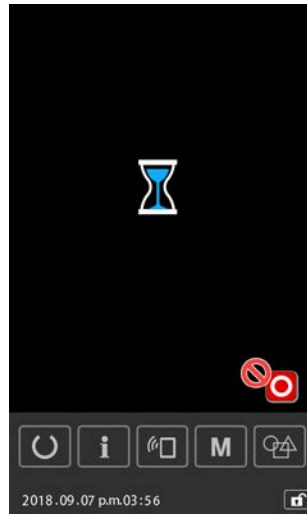
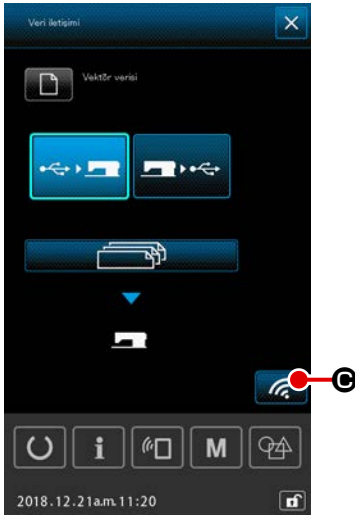
① Yazım dosyası seçme ekranı

Dosya seçme ekranında yazılacak olan verinin dosya adını **A** girin.

* İki veya daha fazla dosya seçilebilir.

Seçilen dosya, dosya adına tekrar basılarak seçimden kaldırılabilir.

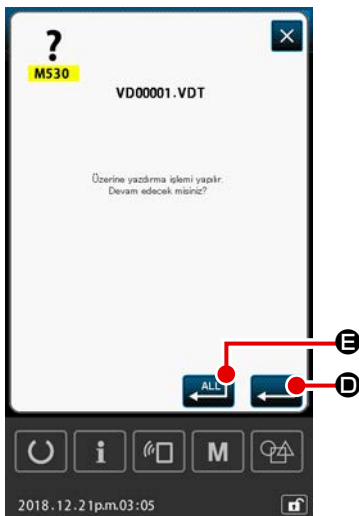
Düğmenin seçin durumu, DÖNÜŞTÜRME düğmesi **B** ile ters video halinde görüntülenebilir.



② İletişimin başlatılması

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

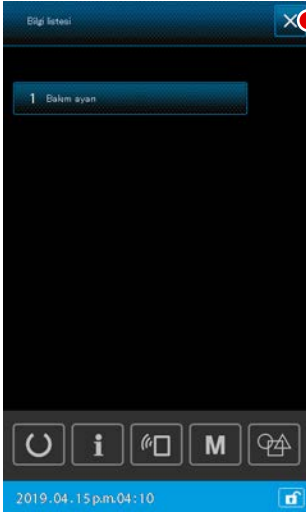
İletişim sırasında iletişimi yapılan dosya adları, yazdırılan veri parçalarının toplam sayısı ve iletişimi tamamlanan veri parçalarının sayısı görüntülenir.



* Dosyanın mevcut bir dosyaya yazılıyor olması durumunda, üzerine yazma ekranı dosya bazında görüntülenir. Mevcut dosyanın üzerine yazdırmak istediğinizde, ENTER düğmesine **D** basın.

Eğer prosedürün sonraki adımlarında üzerine yazma onay ekranını görüntülemeyen mevcut tüm verilerin üzerine yazdırmak istiyorsanız, TÜMÜNÜ SEÇ düğmesine **E** basın.

2-8. Bilgi listesi



1) Temel kullanım

Prosedürün bu aşamasında, bilgi listesi ekranı görüntülenir.

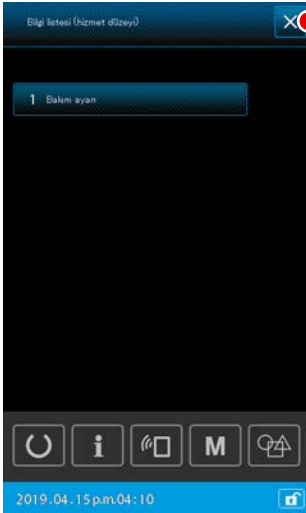
Çoklu işlevin ayarlanması için, desen ayar ekranında ve dikiş ekranında her bir sekme için gösterme / gizleme durumu ayarlanır.

① Bilgi listesi ekranının görüntülenmesi

Desen ayar ekranında **i** tuşuna basıldığında bilgi listesi ekranı görüntülenir.

② Bilgi listesi ekranından çıkılması

Bilgi listesi ekranında **X** tuşuna basıldığında, bilgi listesi ekranı kapanır ve ekran desen ayar ekranına ger döner.



2) Bakım personeli düzeyinin görüntülenmesi

İşlevlerin ayarlanması için bilgi listesi ekranının (bakım personeli düzeyi) görüntülenmesi gereklidir.

① Bilgi listesi ekranının (bakım personeli düzeyi) görüntülenmesi

Desen ayar ekranında **i** tuşuna üç saniye basılı tutulduğunda, bilgi listesi ekranı (bakım personeli düzeyi) görüntülenir.

② Bilgi listesi ekranından (bakım personeli düzeyi) çıkılması

Bilgi listesi ekranında **X** tuşuna basıldığında, bilgi listesi ekranı kapanır ve ekran desen ayar ekranına ger döner.

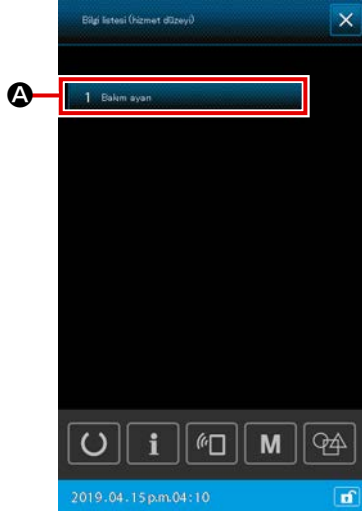
3) Bilgi listesinde görüntülenenerler

Bilgi listesi ekranında aşağıdaki öğeler görüntülenir.

No.	Öge adı	Açıklama
1	Bakım yönetimi ayarı	Uyarı ekranı, uyarı sayaç ayarlarına göre görüntülenir.

2-8-1. Bakım personeli yönetimi ayarı

Bu, sayaç hedef değerine ulaştığında uyarı ekranını görüntüleme işlevidir. Beş taneye kadar uyarı ögesi ayarlanabilir.



1) Uyarı sayacının ayarlanması

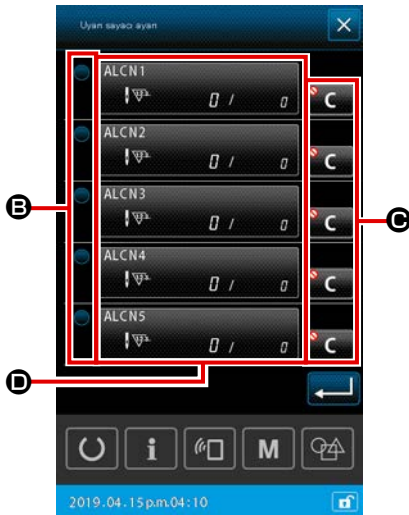
Uyarı düzeyi ayarı, bakım personeli düzeyindeyken gösterilen ekrandan yapılabilir.

① Bilgi listesi ekranının görüntülenmesi

Desen ayar ekranında **i** tuşuna basıldığında bilgi listesi ekranı görüntülenir.

② Uyarı sayaç ayarı ekranının görüntülenmesi

Bilgi listesi ekranında **1 Bakım ayarı** **A** tuşuna basıldığında uyarı sayacı ayar ekranı görüntülenir.



③ Uyarı sayacını etkinleştirme / devre dışı bırakma durumunun ayarlanması

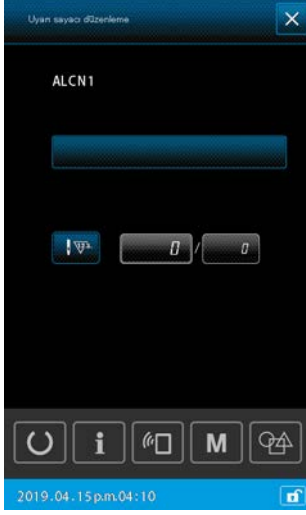
B tuşu kullanılarak uyarı sayacını durumunu etkin / devre dışı olarak ayarlamak mümkündür. **B** tuşuna her basışta, uyarı sayacının etkin / devre dışı olma durumu değişir.

- Uyarı sayacı etkin olduğunda, sayaç saymaya devam eder.
- Uyarı sayacı devre dışı olduğunda, sayaç saymaya devam etmez.

④ Uyarı ekranı görüntülendiğinde silme düğmesinin gösterilme / gizlenme durumunun ayarlanması

Uyarı ekranı görüntülendiğinde silme düğmesinin gösterilme / gizlenme durumu **C** **C** ile ayarlanabilir.

C **C** tuşuna her basışta, silme düğmesinin gösterilme / gizlenme durumu değişir.



⑤ Uyarı sayacının düzenlenmesi

Ⓓ tuşuna basıldığında, uyarı sayacı düzenleme ekranı görüntülenir.

Uyarı sayacı düzenleme ekranında aşağıdaki öğeler ayarlanabilir.



Uyarı sayacı sayım koşulu ayarlama butonuna basıldığında, sayaç türü seçim ekranı görüntülenir.

Sayaç türü seçim ekranında, uyarı sayacına ait sayaç koşulu seçilebilir.

	Sayaç koşulu	Birim
Ⓔ	İlmeğe sayısı	1000 (ilmeğe)
Ⓕ	Çalışma süresi	1 H
Ⓖ	Açık kalma süresi	1 H
Ⓗ	İplik kesme sayısı	1 kez

3. HATA KOD LİSTESİ

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

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E024	Desen modeli veri boyutu aşılmıştır Hafıza dolmuştur.	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E030	İğne mili konum kaybetme hatası İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne uygun konumda değil.	İğne milini önceden belirlenmiş konumuna getirmek için volan kasnağı elinizle çevirin.	Veri giriş ekranı
E031	Hava basıncında düşme Hava basıncı düşmüştür.	Düşük hava basıncı.	Hava basıncının restorasyonunun ardından makine sıfırlandıktan sonra yeniden başlatma etkinleşir.	Önceki ekran
E032	Dosya takas hatası Dosya okunamıyor.	Dosya okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E040	Dikiş alanı sona ermiştir	Hareket sınırı aşıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
E043	Büyütme hatası Dikiş adımı, azami dikiş adım boyunu aşmaktadır.	Maks. Adım aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E045	Desen veri hatası	Dikiş çeşidi verileri hatalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E050	Durdurma düğmesi Makine çalıştığı sırada durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E052	İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma algılanır.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E061	Hafıza düğmesi veri hatası Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncelleştirilmediği zaman.	Bellek düğmesi veri hatası.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E080	Harici durdurma anahtarı	Dışarıdan durdurma düğmesine basıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E096	Bobin ipliğini değiştirme ihmali hatası		Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E097	İlmeç atlama sensörü ışık miktarının azaltılması		Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E098	İlmeç atlama sensörünün hatalı konumunun algılanması		Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E099	İlmeç atlama hatası		Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E220	Gres yağı ile yağlama uyarısı Dikiş makinesi elli milyon ilmeç diktiğinde → Sayfa 111 "III-1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitiyor. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E221	Gres yağı ile yağlama hatası Dikiş makinesi altmış milyon ilmeç diktiğinde dikiş devre dışı bırakılır. Hafıza düğmesi U245 ile silmek mümkündür. → Sayfa 111 "III-1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E302	Kafa yatırma onayı Kafa yatırma sensörü KAPALI konumda olduğu zaman.	Kafa yana devrik.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E307	Harici giriş komutu zaman sapma hatası Giriş, vektör verisinin harici giriş komutuna bağlı sabit sürede gerçekleştirilmemiştir.	Vektör verileri dış giriş komutunda belli bir süre giriş yok.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E308	Bekleme terminali zaman sapma hatası Bekleme terminali için belirlenmiş bir süre boyunca girişi yoktur.	Bekleme terminalinden belli bir süre giriş yok.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E372	Ofset miktarı hatası Desen düzeltme sırasındaki ofset miktarı üst sınırı aştı.	Ofset miktar çok büyük. (Deseni düzeltin.)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E373	Dönüş miktarı hatası Desen düzeltme sırasındaki dönüş miktarı üst sınırı aştı.	Dönüş oranı çok büyük. (Deseni düzeltin.)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E374	Skala oranı hatası Desen düzeltme sırasında skala oranı belirtilen aralık dahilinde olmadığına.	Ölçek faktörü aralık dışı. (Deseni düzeltin.)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E406	Parola uyumsuzluğu hatası	Parola hatalı. Parolayı yeniden girin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Parola giriş ekranı
E415	Dosya adında eksik karakter hatası Dosya adı için hiçbir karakter belirtilmemiş.	Dosya adını girin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Karakter giriş ekranı
E417	Tuş kilidi sıfırlama hatası Tuş kilidi sıfırlanamaz.	Anahtar kilidi açılmadı	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E418	Yeniden adlandırma devre dışı hatası Orijinal ad döngü verisi için kullanıldığından yeniden adlandırma devre dışıdır.	Veri, döngü verisi için kullanılıyor. Bu yüzden yeniden adlandırılmaz.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E703	Dikiş makinesine takılan panel, olması gereken panel değildir (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişiminde sistem makine tip kodunun doğru olmadığı tespit edildiği zaman.	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E704	Sistem sürümlerinde uyumsuzluk Başlangıç iletişiminde sistemi yazılım sürümlerinin uyumsuzluğu tespit edilmiştir.	Program sürümü uyumsuz.	Gücü KAPALI konuma getirin (İletişim düğmesine basıldığında program yeniden yazılabilir)	İletişim ekranı
E731	Ama motor delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Dikiş makinesi motoru anızlı. (Kodlayıcı U V ve W fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E733	Ana motor mili ters yönde dönüyor Dikiş makinesinin motoru ters yönde döndüğü zaman.	Dikiş makinesi motoru ters yönde dönüyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E811	Yüksek voltaj Giriş voltajı belirtilen değerden daha yüksektir.	Giriş voltajı çok yüksek. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E813	Giriş voltajı belirtilen değerden daha düşüktür Giriş voltajı belirtilen değerden daha düşüktür.	Giriş voltajı çok düşük. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E814	24 V aşırı voltaj	24-V güç kaynağında aşırı voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E815	33 V aşırı voltaj	33-V güç kaynağında aşırı voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E816	24 V düşük voltaj	24-V güç kaynağında düşük voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E817	33 V düşük voltaj	33-V güç kaynağında düşük voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E822	X motoru aşırı voltaj hatası	X besleme motorunda aşırı voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E823	Y motoru aşırı voltaj hatası	Y besleme motorunda aşırı voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E824	İplik kesme motoru aşırı voltaj hatası	İplik kesme motorunda aşırı voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E825	İplik tutucu motor aşırı voltaj hatası	İplik klemp motorunda aşırı voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E826	Ara baskı ayağı motoru aşırı voltaj hatası	Ara baskı ayağı motorunda aşırı voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E830	X motoru düşük voltaj hatası	X besleme motorunda düşük voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E831	Y motoru düşük voltaj hatası	Y besleme motorunda düşük voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E832	İplik kesme motoru düşük voltaj hatası	İplik kesme motorunda düşük voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E833	İplik tutucu motor düşük voltaj hatası	İplik kesme motorund düşük voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E834	Ara baskı ayağı motoru düşük voltaj hatası	Ara baskı ayağı motorunda düşük voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E900	Ana şaft IMP aşırı akım koruması		Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E902	Ana şaftta aşırı akım		Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E907	X transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınmadığı durumlarda.	X motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (X başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E908	Y transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınmadığı durumlarda.	Y motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (Y başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E911	İplik kesme motoru başlangıç konumuna dönme hatası		Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E912	Ana şaft motoru hızı algılama hatası		Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E913	İplik kavrama merkeze dönüş çağrı hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınmadığı durumlarda.	İplik tutucu motor başlangıç noktası bulunamıyor. (İplik tutucusu başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E914	Transport arızası Transport ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi.	X/Y beslemede sorun algılanıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E915	Çalışma paneli ile ana CPU arasında iletişim hatası Bir iletişim arızası gerçekleştiğinde.	Haberleşme mümkün değil. (Panel – ANA P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E918	ANA baskılı devre kartı aşırı ısınmış ANA baskılı devre kartı aşırı ısınmış Bir süre bekledikten sonra, elektrik şalterini yeniden AÇIN.	Ana P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E925	Orta baskı ayağı motorunda başlangıç noktası çağırma hatası Merkez çağırma sürecinde orta baskı ayağı motorunun merkez sensörü değiştirme işlemini gerçekleştiriyor.	Ara baskı ayağı başlangıç noktası bulunamıyor. (Ara baskı ayağı başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E926	X motor konumu kayma hatası	X besleme motoru konumu kapalı.	1. Dikiş sırasında ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 2. Dikiş bittikten sonra ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 3. Diğer hallerde Gücü KAPALI konuma getirin	1. Kademeli ekran 2. Dikiş ekranı 3. -----
E927	Y motor konumu kayma hatası	Y besleme motoru konumu kapalı.	1. Dikiş sırasında ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 2. Dikiş bittikten sonra ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 3. Diğer hallerde Gücü KAPALI konuma getirin	1. Kademeli ekran 2. Dikiş ekranı 3. -----
E928	İplik kesme motor konumu kayma hatası	İplik kesme motoru konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E929	İplik tutucu motoru konum hatası	İplik tutucu motor konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E930	Ara baskı ayağı motor konumu kayma hatası	Ara baskı ayağı motor konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E931	X motorda aşırı yük hatası	X besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E932	Y motorda aşırı yük hatası	Y besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E933	İplik kesme motorunda aşırı yük hatası	İplik kesme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E934	İplik tutucu motoru aşırı yüklenme hatası	İplik tutucu motorda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E935	Ara baskı ayağı motorda aşırı yük hatası	Ara baskı ayağı motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E946	ANA RÖLE baskılı devre kartında sorun ANA RÖLE baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Baş P.C.B. anızalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E980	X eksen hareketinin tamamlanmasında zaman aşımı X besleme motorunun çalışması zamanında tamamlanmadı.	X besleme motorunun çalışması önceden belirlenen sürede tamamlanmadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E981	Y eksen hareketinin tamamlanmasında zaman aşımı Y besleme motorunun çalışması zamanında tamamlanmadı.	Y besleme motorunun çalışması önceden belirlenen sürede tamamlanmadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E985	Ana şaft aşırı yüklenme hatası	Ana şaftta aşırı yüklenme hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E986	X motoru aşırı akım hatası	X besleme motorunda aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E987	Y motoru aşırı akım hatası	Y besleme motorunda aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E988	İplik kesme motoru aşırı akım hatası	İplik kesme motorunda aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E989	İplik tutucu motor aşırı akım hatası	İplik klemp motorunda aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E990	Ara baskı ayağı motoru aşırı akım hatası	Ara baskı ayağı motorunda aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E991	X motoru abs kodlayıcı iletişim hatası	X besleme motorunda mutlak kodlayıcı iletişim hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E992	Y motoru abs kodlayıcı iletişim hatası	Y besleme motorunda mutlak kodlayıcı iletişim hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E993	İplik kesici motor abs kodlayıcı iletişim hatası	İplik kesme motorunda mutlak kodlayıcı iletişim hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E994	İplik tutucu motor abs kodlayıcı iletişim hatası	İplik klemp motorunda mutlak kodlayıcı iletişim hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E995	Ara baskı ayağı motoru abs kodlayıcı iletişim hatası	Ara baskı ayağı motorunda mutlak kodlayıcı iletişim hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E996	ANA ve PANEL öğeleri arasında SPI iletişim hatası	ANA CPU ve Panel arasında SPI iletişim hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E997	ANA ve ALT öğeleri arasında SPI iletişim hatası	ANA CPU ve ALT CPU arasında SPI iletişim hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

4. MESAJ LİSTESİ

Mesaj No.	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M507	Baskı ayağı hareket eder. Devam edecek misiniz?	Baskı ayağının hareketinin onaylanması Baskı ayağını hareket ettirmekten istediğinizden emin misiniz?
M519		Kayıtlı NFC terminalinin silinmesinin onaylanması
M520	Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcı deseni silme onayı Silme işlemi gerçekleştiriliyor. TAMAM?
M522	Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Çevrim deseni silme onayı Silme işlemi gerçekleştiriliyor. TAMAM?
M523	Desen verisi değişti	Desen değişimi içeriğinin onaylanması Desen verileri değiştirildi. (Değişimin iptali / Değişikliğin saklanması)
M528	Desen verisi değişti	Kullanıcı deseni üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M529	Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı 2 üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M530	Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Panel vektör verileri / M3 verileri / Dikiş standart biçem verileri / basitleştirilmiş program verileri üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M531	Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı vektör verilerinin / M3 verilerinin / dikiş standardı biçem verilerinin / basitleştirilmiş program verilerinin üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?

Mesaj No.	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M534	Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı ayar verilerinin ve bütün makine verilerinin üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M537	Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İplik tansiyon komutu silme onayı Silme gerçekleştiriliyor. TAMAM??
M538	Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Orta baskı ayağı arttırma/azaltma değeri silme onayı Silme gerçekleştiriliyor. TAMAM?
M542	Formatlama yapılır. Devam edecek misiniz?	Biçimlendirme onayı Biçimlendirme uygulanıyor. TAMAM?
M544	Veri yok.	Panele uygun veri mevcut değil Veri mevcut değil.
M545	Veri yok.	Hafıza kartına karşılık olan veriler mevcut değildir Veri mevcut değil.
M556	Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanacak. Devam edecek misiniz?	Özelleştirilmiş verilerinin kullanılmaya başlanmasının onaylanması Özelleştirilmiş tuş kilidi verilerini kullanmaya başlamak istediğinizden emin misiniz?
M557	Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Parola ayarının silinmesinin onaylanması Parolayı siler Evet veya hayır
M616	Bir kayıt adı girin.	NFC terminali adının kaydı için yapılan girişin onaylanması Kayıt adını girin.

Mesaj No.	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M622	Silme işlemini yürütmek istediğimize emin misiz?	Uyarı sayacının silinmesinin onaylanması Uyarı sayacını silmek istediğinizden emin misiniz?
M623	Motor kodlayıcı orjin sensörden geçerken orijine çok yakın. Açıyı yarım dönüş farklı olacak şekilde döndürün.	Motor takma açısı hatası Motor, başlangıç sensöründen geçerken motor kodlama değeri başlangıç konumuna çok yakındır. Motor takma açısını, geçerli konumundan yarım dönüş farklı olacak şekilde değiştirin.
M624	Motoru dikiş makinesinin ana gövdesinden ayırın. Ardından, ayarlama işlemini gerçekleştirin.	Manyetik kutup algılama moduna geçişin onaylanması Öncelikle dikiş makinesinin ana gövdesinden motoru ayırın. Ardından ayarlamayı yapın.
M626	Sıfırlama dosya adı kayıtle döndü Emin misiniz?	USB sıfırlama dosya adının silinmesi onayı
M653	Formatlama yapılır.	Biçimlendirme sürecinde Biçimlendirme uygulanıyor.
M669	Veri okunuyor.	Veri okuma sürecinde Veri okundu.
M670	Veri yazılıyor.	Veri yazma sürecinde Veri yazıldı.
M671	Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürme sürecinde Veri dönüştürüldü.

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

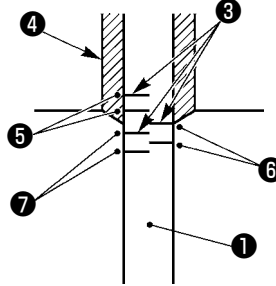
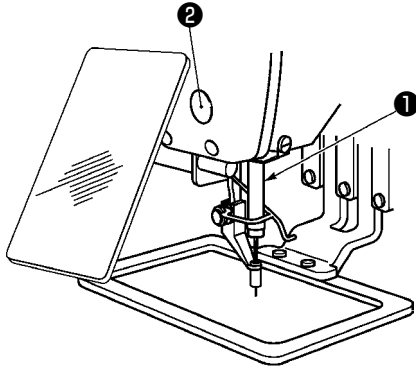
1. BAKIM

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



UYARI :

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



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

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

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



Önemli Ayarlanma tamamlandıktan sonra, tork düzensizliği olmadığından emin olmak için volan kasağı çevirin.

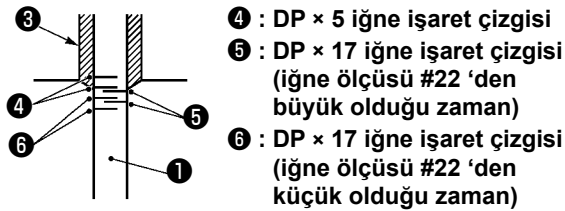
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması



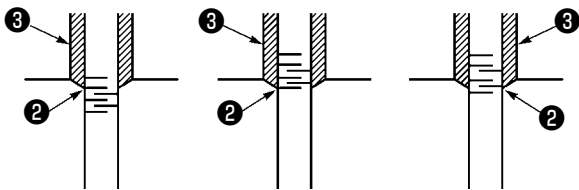
UYARI :

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



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



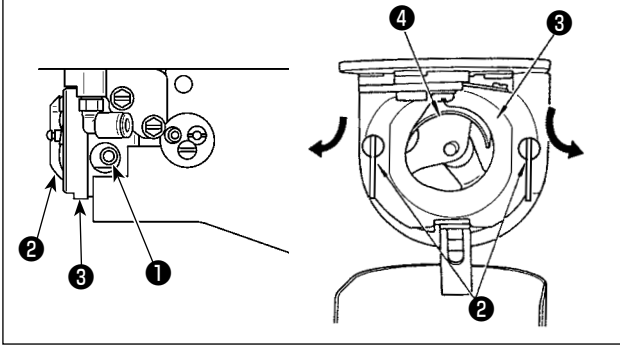
DP × 5 iğne kullanıldığı zaman.

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

DP × 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.

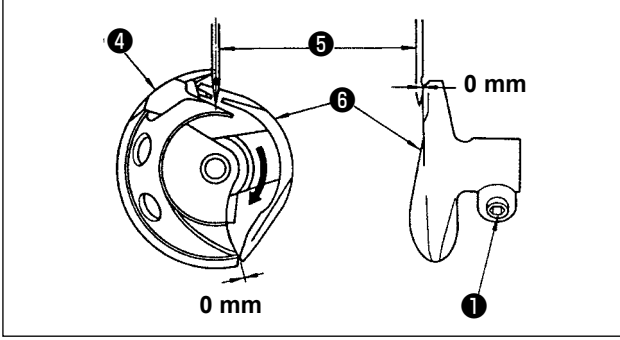
- 1) İğne milini 1 aşağıya indirmek için, volan kasağı elinizle çevirin. İğne mili aşağı indiği zaman, iğne mili üzerindeki işaret çizgisini 2; iğne mili alt burcunun taban kenarı ile aynı hizaya gelecek şekilde ayarlayın.



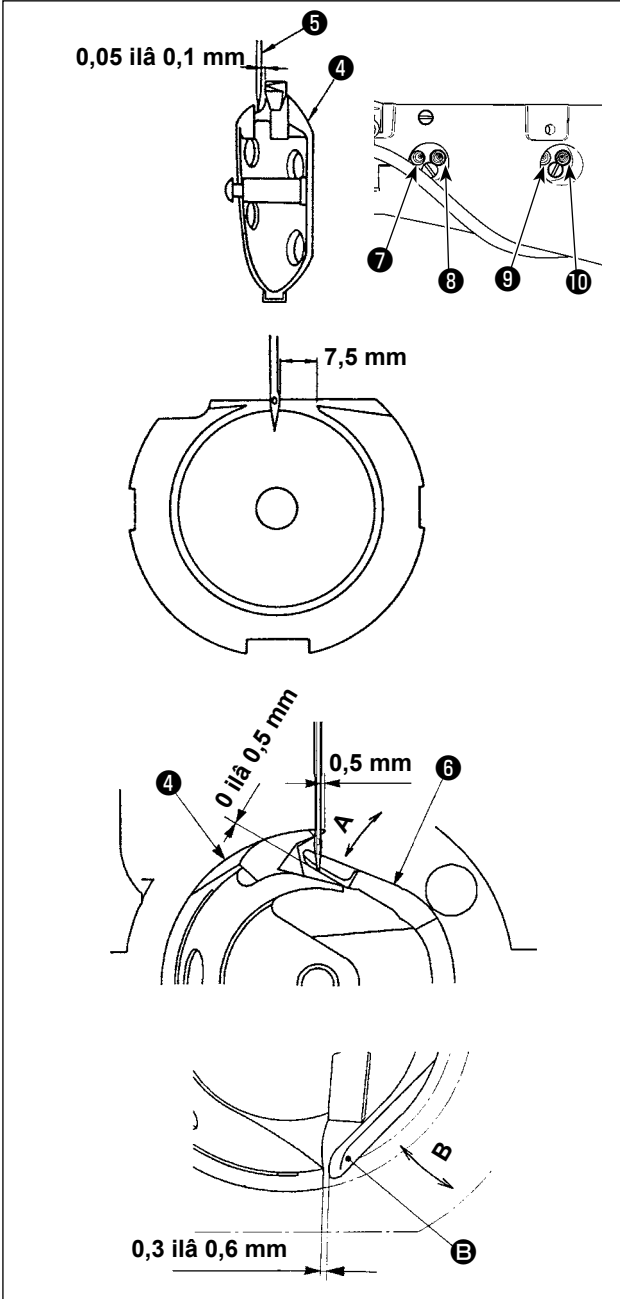
- 2) Sürücüdeki tespit vidasını **1** gevşetin. Çağanoz **2** açma kolunu kendinize doğru çekerek ve ÇAĞANOZ açma kolu **3** dışarıya gelinceye kadar sağa-sola alın.



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



- 3) Sürücü **6** iğnenin bükülmesini önlemek için iğneyi ön yüzünden alır. Sürücünün ön yüzü ve iğne arasındaki mesafenin neredeyse 0 (sıfır) mm olması için çağanozun keskin ucunu **4** iğnenin merkezi **5** ile hizaya gelecek şekilde ayarlayın. Ardından sürücünün tespit vidasını **1** sıkın.



- 4) Çağanoz tahrik milinin tespit vidasını **9** . gevşetin. Sürücü ayar vidasını **10** saat yönünde veya saatin tersi yönünde döndürerek sürücünün **6** boyuna konumunu ayarlayın. Yukarıdaki adım 3) bölümünde belirtilen mesafeyi 0 (sıfır) mm olarak ayarlayın. Ardından çağanoz tahrik milinin tespit vidasını **9** sıkın.
- 5) Çağanoz yatak vidasını **7** gevşetin ve çağanoz yatağının boyuna konumunu ayarlayın. Bu ayarı gereken şekilde yapabilmek için; çağanoz yatağı ayar milini **8** ; iğne **5** ile mekiğin **4** bıçak ağzı arasında 0.05 ilâ 0.1 mm mesafe sağlayacak şekilde saat yönüne veya saat yönünün tersine çevirin.
- 6) Çağanoz yatağının boyuna konumunu ayarladıktan sonra, iğne ile iğne mekiği arasındaki mesafesinin 7.5 mm olmasını sağlayacak şekilde ayarı ileri doğru alın. Sonra çağanoz yatağının vidasını **7** sıkın.
- 7) Standart teslimat sırasındaki iğne sayısını değiştirirken ya da yeni bir sürücü kullanırken, sürücü yüksekliğini ayarlayın.

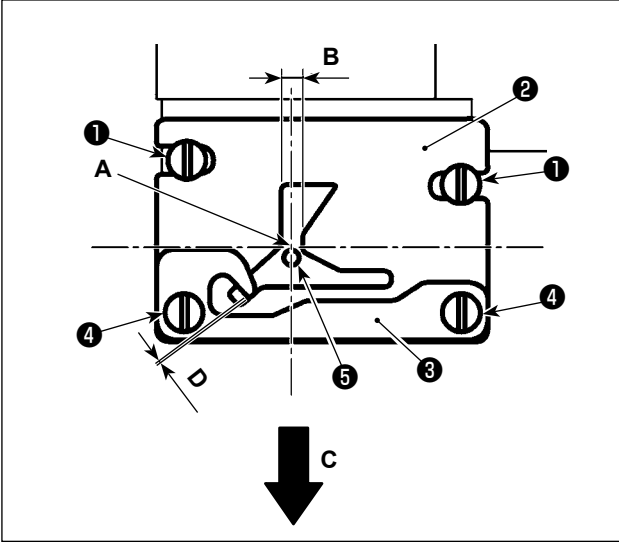
[Sürücü yüksekliğinin ayarlanması]

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



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

[Çağanoz yatağının üst yayının ayarlanması]



- 1) Boğaz plakasını ① çıkartın. Çağanoz yatağının üst yayının konumunu tespit vidaları ② (ile ayarlayın (iki parça). Çağanoz yatağının üst yayının yatay konumunun ayarlanması için, iğnenin merkezini ⑤ kanal genişliğinin B merkeziyle hizalayın. Çağanoz yatağının üst yayının boyuna konumunun ayarlanması için, iğnenin arka kısmını A köşesi kısmıyla hizalayın.

- 2) Tespit vidasıyla ④ masura iplik kavrama plakası ③ ve çağanoz yatağının üst yayı ② arasındaki D örtüşüm miktarını, iplik C ok yönüne doğru çekildiğinde sorunsuzca geçebilecek şekilde ayarlayın. Ardından çağanoz yatağının üst yayını tespit vidaları ② ile sabitleyin (iki parça).



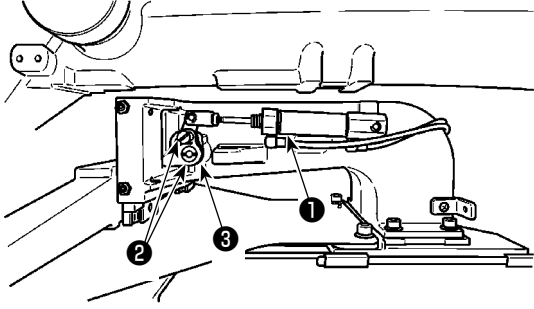
Çağanoz yatağı üst yayının ② yatay konumu, çağanoz zamanlaması ayarlanırken değişebilir. Bu nedenle, çağanoz yatağı üst yayının ② konumunun [Sayfa 100 ve 101 "III-1-2. Adjusting the needle-to-shuttle relation"](#) 'de anlatılan ayarlamalardan sonra ayarlanması gereklidir.

1-3. Taşıyıcı kalıp yüksekliğinin ayarlanması

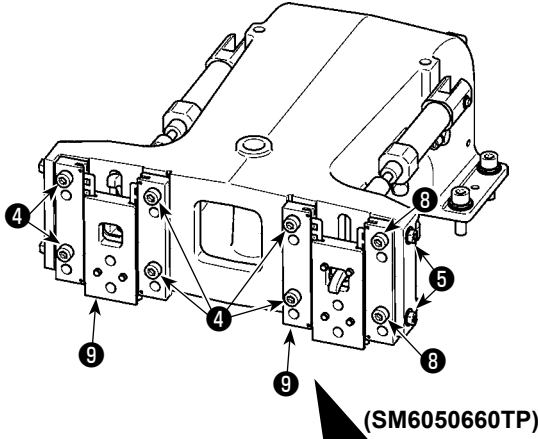


UYARI :

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



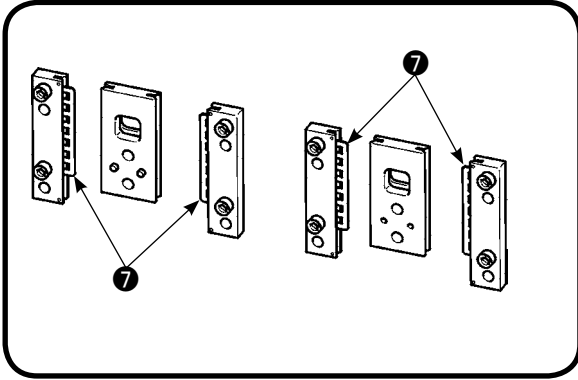
- 1) Transport braketinin ① sağ ve sol taraflarına yerleştirilmiş olan tespit vidalarını ② gevşetin. Kumaş baskı ayağı köprüsünün ③ A yönünde hareket ettirilmesi; taşıyıcı kalıbının yüksekliğini azaltır.
- 2) Taşıyıcı kalıpnın yüksekliğini ayarladıktan sonra, tespit vidasını ② sağlam biçimde sıkın.



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 ila 7,84 N (100 ila 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. Somunu ⑧ gevşetin. Basıncı ayarlama vidasını ⑤ yavaşça sıkarak, kayar yatak ⑦ bölümüne baskı uygulayın. Baskı ayağı alın plakasını ⑥ düşey hareket ettirerek, düzensiz tork uygulanmasını önleyin.
3. Tespit vidalarını ④ sıkın. Somunu ⑧ sıkın.



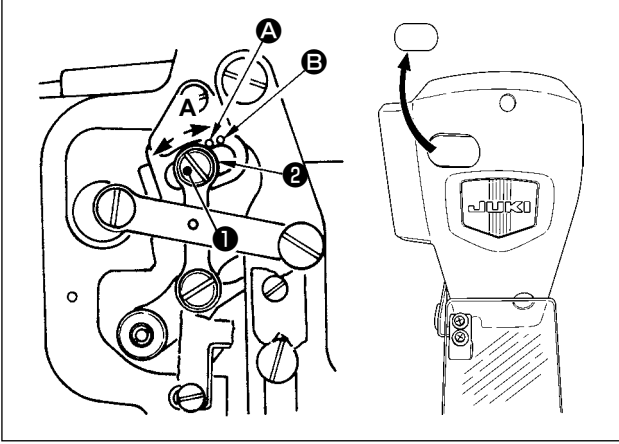
Tespit vidası ④ sıkıldığında, alın plakası yuvasına ⑦ uygulanan basıncı değişir. Dolayısıyla ④ sıkıldığında kayma torku miktarını kontrol edin.

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.

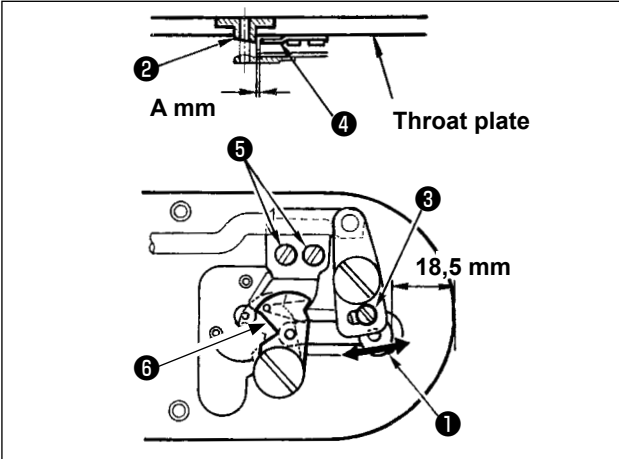
- 1) Kapağın çıkartılması.
- 2) İğne milinin en alt konuma (alt ölü nokta) inmesi için volan kasnağı elinizle çevirin.
- 3) Menteşenin vidasını ① gevşetin ve hareket mesafesini (strok) arttırmak için A yönüne doğru alın.
- 4) İşaret noktası A ile pulun ② dış çemberinin sağ tarafı aynı hizaya geldiği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

1-5. Hareketli bıçak ve sabit bıçak (İplik toplanmasını azaltma tipi)



UYARI :

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

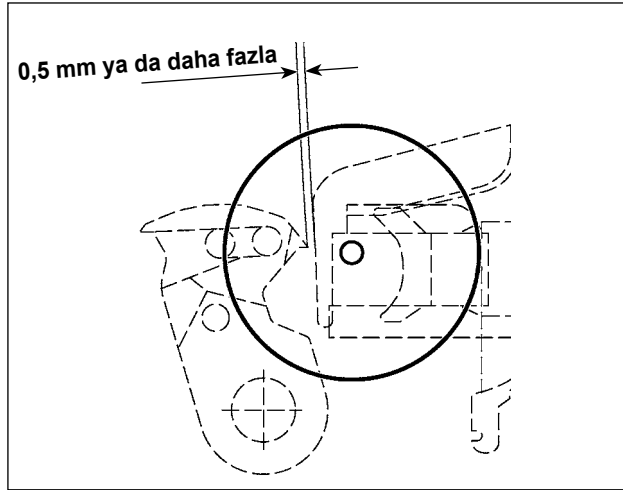


- 1) İplik kesme bıçağını veya iğne delik kılavuzunu değiştirdikten sonra ayarları gerçekleştirin. Ayar vidasını ① gevşetin ve plâkanın ön kenarı ile iplik kesici küçük kolunun ③ üst ucu arasındaki mesafeyi; 18,5 mm olacak şekilde ayarlayın. Ayarlamak için, hareketli bıçağı ok yönüne alın.
- 2) Tespit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

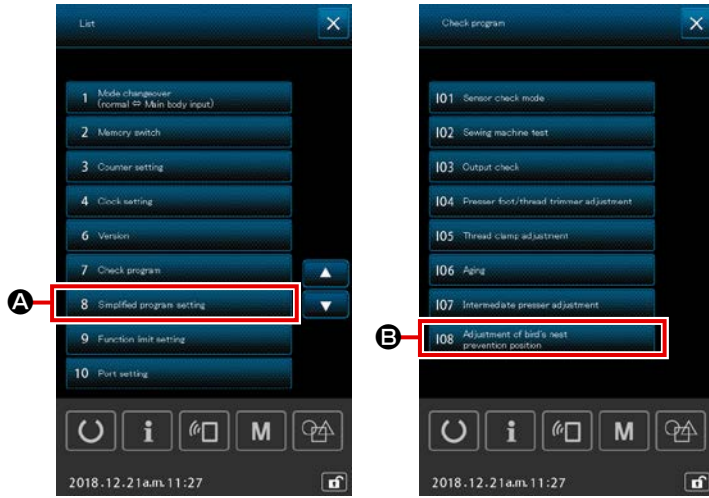
A Boyutu (mm), dikiş talimatlarına göre değişir (iğne deliği kılavuzunun çapı).

Aşağıda gösterilen tabloya göre A boyutunu ayarlayın.

Dikiş talimatları	S tipi	H tipi	G tipi
İğne deliği kılavuzunun çapı	ø1,6	ø2,0 / 2,4	ø3,0
İğne deliği kılavuzunun parça numarası	40207753 40196061	40196067 40196007	40196074 40207754 40213030
A mm	1,9 mm	2,3 mm	2,7 mm



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 $18,5^{+0,5}_0$ mm arasında ayarlayın.



3) Bu prosedür adımı, iplik toplanmasını azaltma cihazının konumu ayarlanır. İğne deliği kılavuzu vidasını 6 gevşetin. İğne deliği kılavuzunu 7 çıkartın.

4) Gücü dikiş makinesine aktarın.

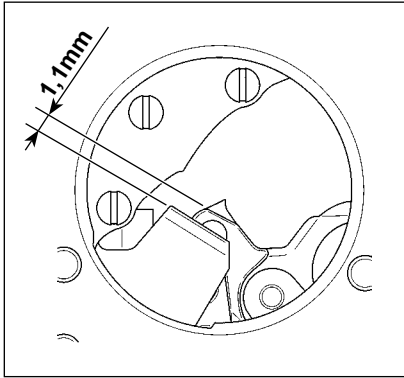
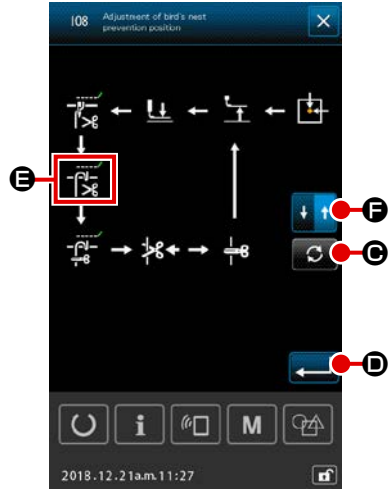
7 Check program A'yı

seçmek için M düğmesine M

basılı tutun. Ardından kontrol programlarının listesi görüntülenir.

108 Adjustment of bird's nest prevention position B seçimini yapın.

5) Merkezi geri almak için başlangıç pedalına tamamen basın.



6) **E**'yi seçilen duruma getirmek için diye **DÖNDÜR** düğmesine **C** dört defa basın.

Bu noktada, sabit bıçak ve hareketli bıçak arasındaki mesafeyi 1,1 mm olarak ayarlayın. Aradaki mesafe belirtilen değere ulaşana kadar +/- tuşu **+ -** **C** ile mesafeyi ayarlayın.

Ardından hareket yönünü geri dönüşe çevirmek için **HAREKET YÖNÜ DEĞİŞTİRME** düğmesine **↓ ↑** **F** basın. Geri dönüş için, yukarıda açıklanan prosedürün adımlarını izleyerek ayarlamayı gerçekleştirin.

Dikişin ileri yönde ve geri dönüş yönünde ayarlanması tamamlandıktan sonra **ENTER** düğmesine **←** **D** basarak ayarlamayı onaylayın.



1. **Boğaz plakasını (montaj) veya hareket bıçağını değiştirdiğinizde, hatasız konumlandırıldıklarından emin olun. Konum ayarı yapılmazsa, iplik toplanmasını önleme işlevi kullanıldığında iğne kırılması ya da iğnenin bıçak tarafından kesilmesi meydana gelebilir.**
2. **Toz ve iplik atıkları, çağanoz kapağında kolayca birikebilir. Hava üfleyici veya benzer bir aletle tozu ve iplik atığını düzenli olarak (günde bir defa) temizleyin.**

1-6. Hareketli bıçak ve sabit bıçak (Daha kısa iplik kalan tip)



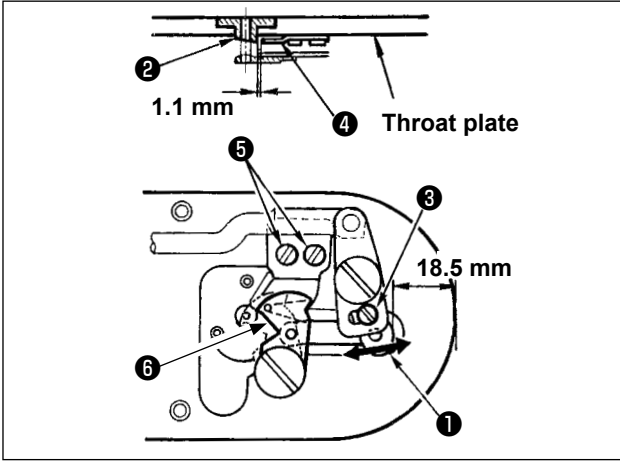
UYARI :

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

Dikiş bitiminde malzemede kalan ipliğin mesafesi azaltılabilir.

Sentetik filament iplik #20 için, dikiş bitiminde malzemede kalan iplik uzunluğu yaklaşık 1 mm oranında azaltılır. Az iplik kalan işlevin, iplik toplanmasını azaltma cihazı ile birlikte kullanılamayacağını unutmayın. Malzemenin yanlış tarafında kalan iplik uzunluğu ancak dikişin sonunda kısaltılır.

Daha kısa iplik fonksiyonu, iplik kavrama cihazı ile aynı anda kullanılabilir. Bu fonksiyonların birleşimiyle, dikiş yüksek hızda başladığında dahi dengeli olması sağlanır.



- 1) Ayar vidasını ❶ gevşetin ve plâkanın ön kenarı ile iplik kesici küçük kolunun ❸ üst ucu arasındaki mesafeyi; 18,5 mm olacak şekilde ayarlayın. Ayarlamak için, hareketli bıçağı ok yönüne alın.
- 2) Tespit vidasını ❺ gevşetin ve iğne delik kılavuzu ❷ ile sabit bıçak ❹ arasındaki mesafeyi 1,1 mm olarak ayarlayın. Ayarlamak için, sabit bıçağı kaydırın.
- 3) U322 bellek anahtarının ayarını "daha kısa iplik kalan tip" olarak değiştirin.

Bellek anahtarı ayarı değişiminden sonra, iplik toplanmasını azaltma işlevi seçilemez.



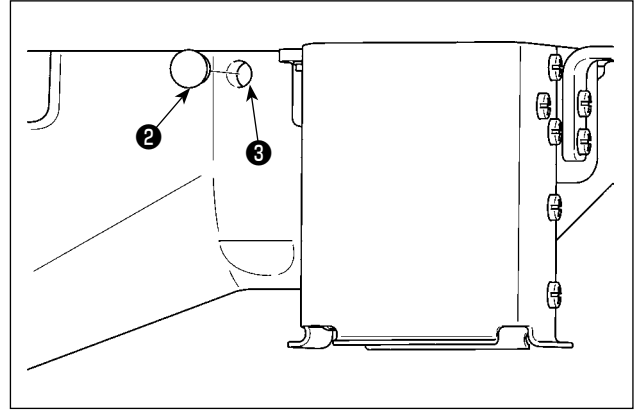
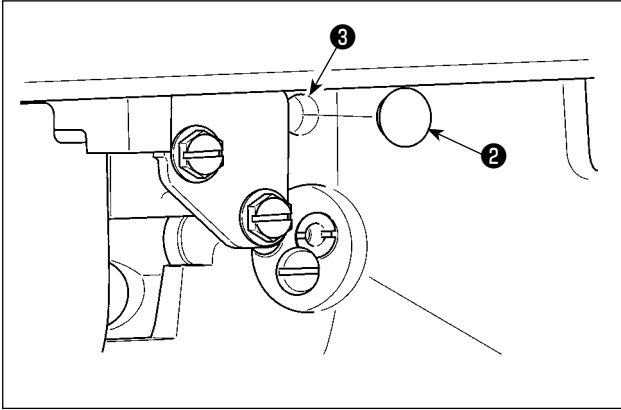
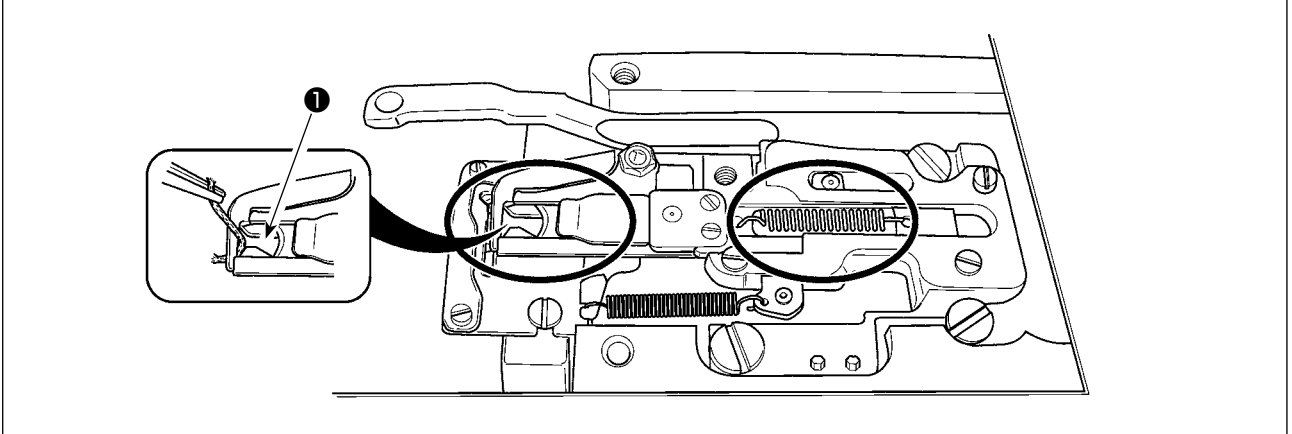
Daha kısa iplik kalan fonksiyonunun ayarlanan durumu, bellek anahtarının ayarı ile uyumsuzluk gösterirse, iğne kırılması gerçekleşebilir.

1-7. İğne ipliği kavrama cihazı



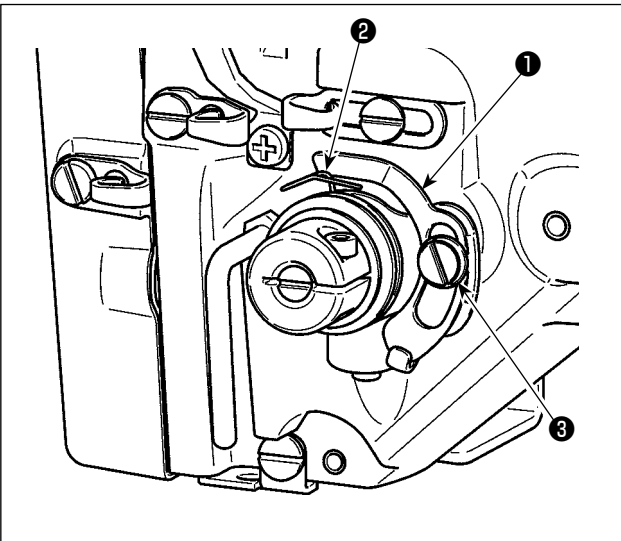
UYARI :

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



İplik, iplik kavrama elemanının üst ucu ❶ tarafından yakalandığı zaman, iplik kavrama elemanı işlemi tamamlayamaz ve bu durum dikiş başlangıcında sorunlara yol açar. Çembere alınarak işaretlenmiş yerlerinde atık iplik ve hav birikeceği için, plâkayı düzenli aralıklarla çıkartın ve tamamen temizleyin. İplik atıkları ve tiftik, daire içinde gösterilen bölgelerde toplanma eğilimi gösterir. Dolayısıyla boğaz plakasını ve lastik tapayı ❷ çıkarıp delikten ❸ hava üfleyerek bu bölgelerin düzenli olarak temizlenmesi gerekir (İki yerde).

1-8. İplik kopması algılama plâkası



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



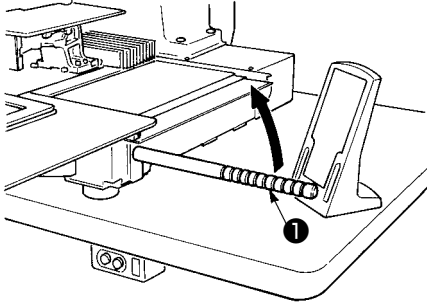
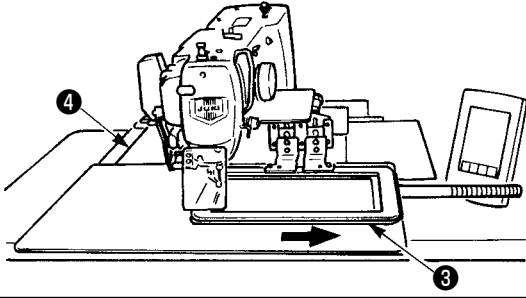
İplik kopması algılama plâkasını ❶ ayarlarken, iplik verici yayı ❷ dışında çevredeki metal parçalardan hiçbirisine temas etmemesine çok dikkat edin.

1-9. Makine kafasının kaldırılması

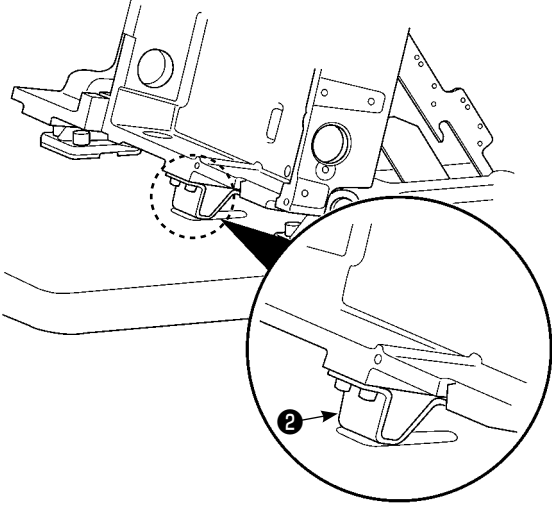
UYARI :



Dikiş makinesinin kafasını yatırırken/kaldırırken, parmaklarınızın arada sıkışmamasına çok özen gösterin.
Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



Dikiş makinesinin bakım konumu



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) masayla 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.

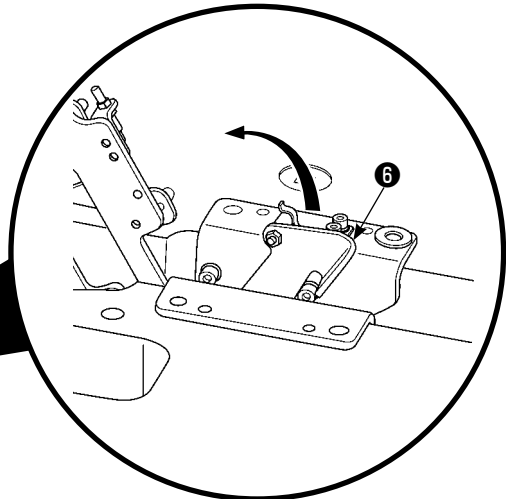
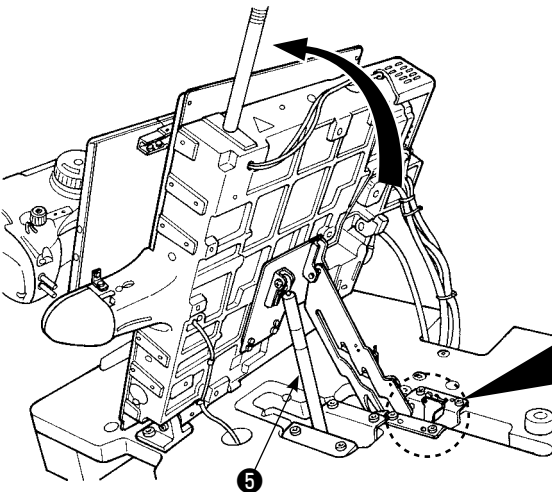


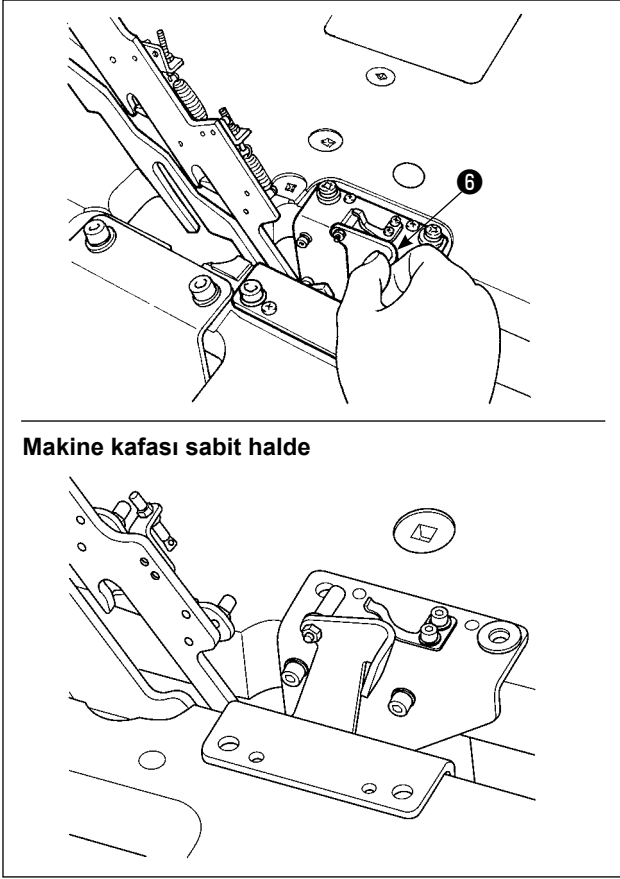
- Dikiş makinesini yükseltirken, dikiş makinesi masaya göre yaklaşık 45 derece açıyla eğildiği zaman gazlı yay (5) dikiş makinesini ok yönünde ilerletmek için çalışır. Dolayısıyla dikiş makinesini iki elle desteklerken, dikiş makinesi bakım konumuna gelene kadar dikiş makinesini yukarı kaldırmak şarttır.

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.





Makine kafası sabit halde

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 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.



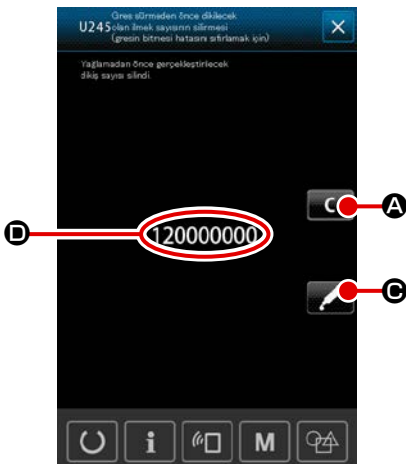
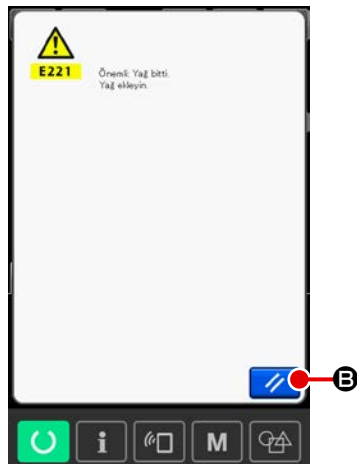
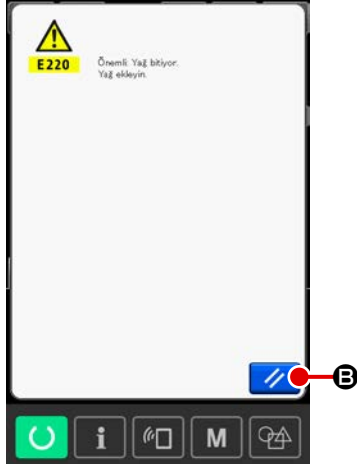
1. Dikiş makinesinin devrilmesine yol açmaması için; makine tablasını / sehpasını (veya tekerleklerini) yatay bir zemine güvenli biçimde tespit ederek, grubun hareket etmesine engel olun.
2. X yönü hareket kapağının **4**, makine tablasına çarparak kırılmasına yol açacağı için; makineyi kaldırmadan önce 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.
4. Makine kafasını ana konuma geri döndürürken, yalnızca parmaklarınızın yağ karterine girmesini engellerken sapını tutun. Yağ borusu bir kuvvet uygulanmadan katlanabildiği için elinizi yağ borusu üzerine koymayın.



1-10. 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.

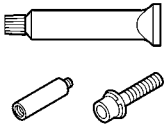
(1) Özel gres kullanılan yer

İki tip gres olan JUKI GRES A ❶ ve GRES B ❷, JUKI GRES B için özel olarak tasarlanan gres nipeli ve lineer kılavuz için özel olarak geliştirilen gres ❸ aksesuar kutusunda bulunmaktadır. 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.

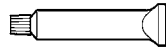


A ve B greslerini karıştırarak kullanmayın. Mutlaka belirtilen gres yağını kullanın. JUKI Gres B kullanırken gres doldurma kavraması ve tespit vidası kullanılmalıdır. Gres nipelini ve vidasını JUKI GRES A ve lineer kılavuz için özel olarak geliştirilen gres ile kullanmayın.

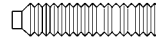
JUKI Gres B ❷



JUKI Gres A ❶



Lineer kılavuz için özel olarak geliştirilen gres yağı ❸



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
Lineer kılavuz için özel olarak geliştirilen gres yağı	70g tüp	40097886



UYARI :

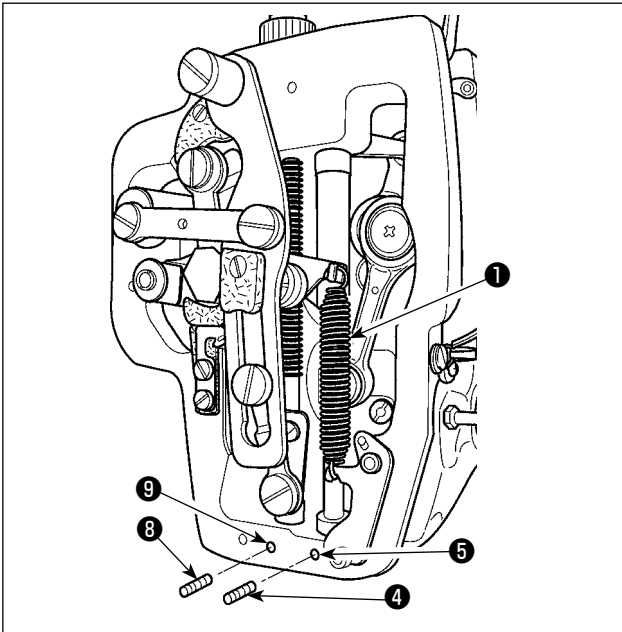
Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle **KAPATIN**. Ayrıca işlemiden önce çıkarılmış olan kapağı tekrar yerine koyun.

(2) JUKI Gres A sürülecek noktalar

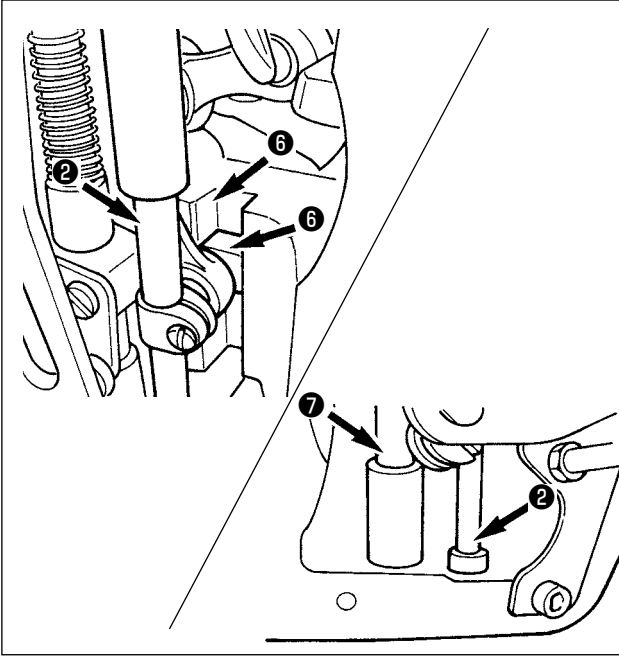


A gres tüpü kullanın (parça numarası: 40006323); bu ürün, aşağıda belirtilenlerin dışındaki noktalara gres ilave etmek için cihazla birlikte temin edilmektedir. Belirtilenden başka gres kullanılırsa, ilgili parçalar hasar görebilir.

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



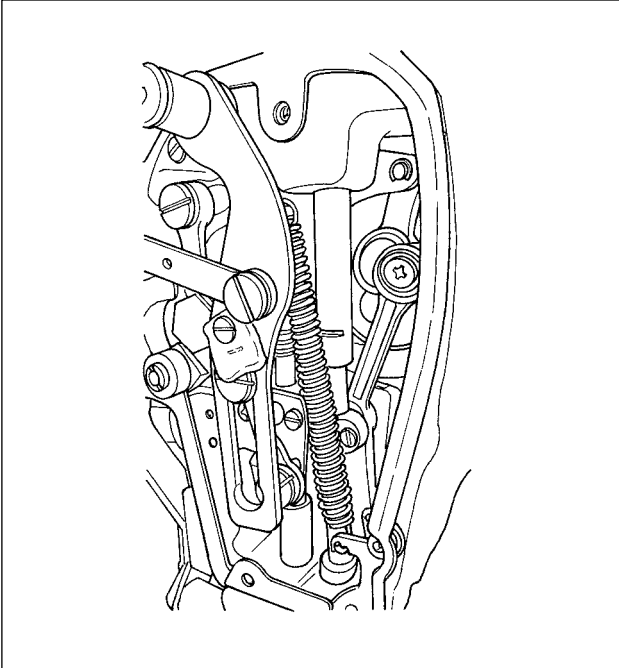
- 1) Ara baskı ayağı yardımcı yayı B ❶ çıkarmak için çerçeve kapağını açın.
- 2) İğne milinin ❷ çevresine JUKI Gres A sürün. İğne milinin her tarafına gres sürmek için dikiş makinesini elinizle çevirin. Gres girişinden gres eklemek
Gres yağını iğne milinin üst burcunun gres girişinden doldurun.
İğne mili alt burcunun gres girişindeki tespit vidasını ❹ çıkartın. Deliğe ❺ JUKI GRES A doldurun. Tespit vidasını ❹ sıkın. Burcun iç kısmını JUKI GRES A ile doldurun.



3) Ayrıca kayar bloğun yiv kısmına ⑥ JUKI Gres A sürün.

4) Ara baskı ayağı milinin ⑦ çevresine JUKI Gres A sürün.

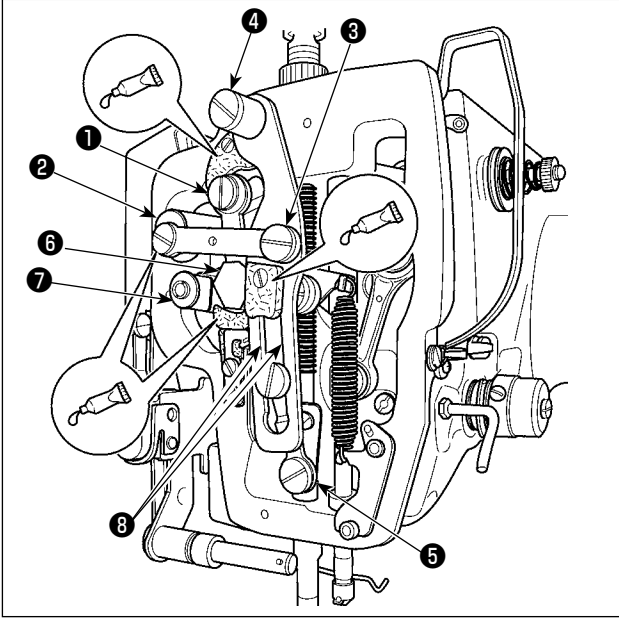
Ara baskı ayağı mil burcu gres deliğindeki tespit vidasını ⑧ sökün. Giriş yerinden ⑨ JUKI Gres A koyun. Burcun içini JUKI Gres A ile doldurmak için vidayı ⑧ sıkın.



Çerçevenin içindeki iğne milinin çevresine sürülen gresi silmeyin. Temizlik, hava üfleme gibi nedenlerle gres azaldığı zaman mutlaka tekrar gres sürün.

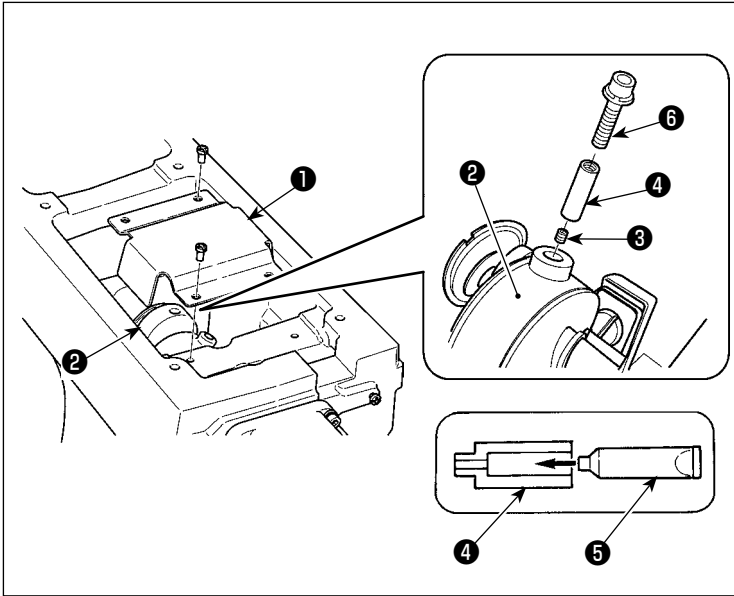


■ Plâka bölümünün gres yağı ile yağlanması



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

■ Eksantrik kam kısmına gres eklenmesi



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

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



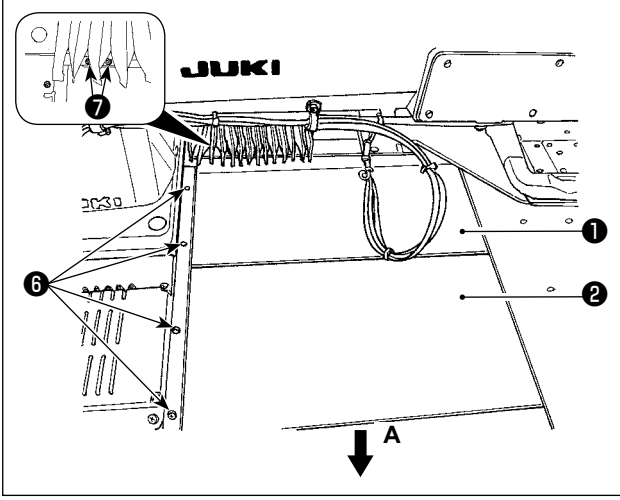
Bilgi

(3) Lineer kılavuza özel gres yağının uygulandığı bölümler

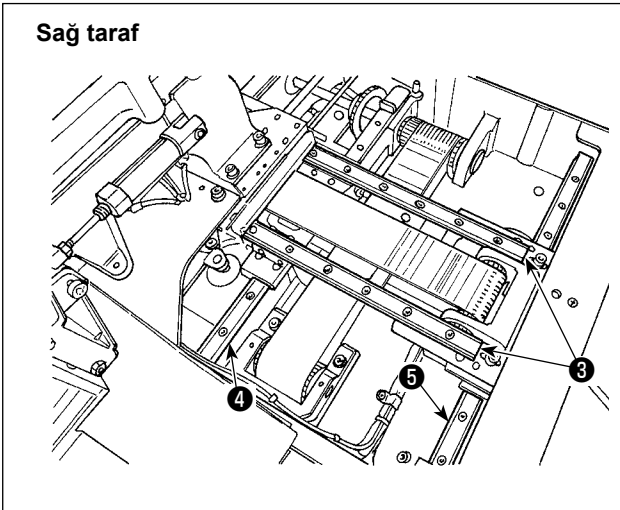
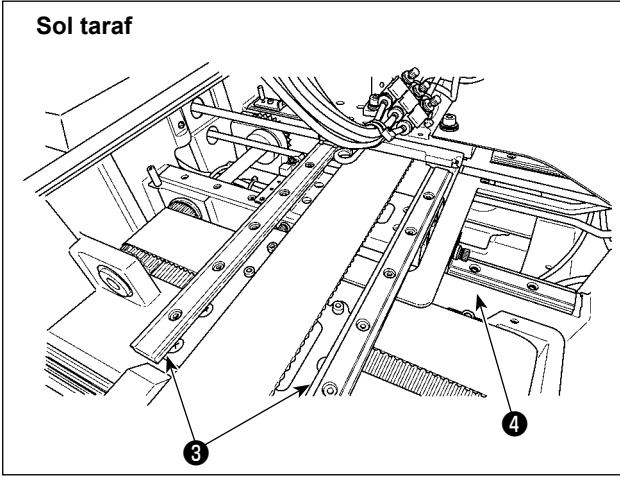


Aşağıda belirtilen noktalara gres yağı eklemek için, ünite ile birlikte verilen aksesuar gres yağını kullanın (parça numarası: 40097886). Belirtilenden başka gres kullanılırsa, ilgili parçalar hasar görebilir.

■ X düzleminde hareket eden alt kapağın çıkarılması



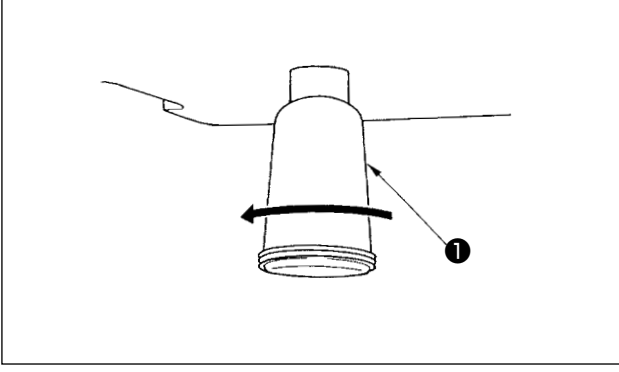
- 1) X düzleminde hareket eden üst kapağı **1** hafifçe yukarı iterken, X düzleminde hareket eden alt kapağı **2** A ile gösterilen ok yönünde çekin.
Ray vidasını **6** çıkartın. Akordeon kapağı vidasını **7** çıkartın.
- 2) Temin edilen gres yağını (parça numarası: 40097886) X_lineer kılavuzların **3** (iki parça) ve Y_lineer kılavuzun **4** (iki parça) üzerindeki rayların her iki tarafındaki oluk bölümlerine 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 braketini gidebildiği kadar ileri-geri ve sağa-sola hareket ettirerek, gres yağının tüm yatay kılavuza uygulanmasını sağlayın.



1. Temizlik, hava üfleme gibi nedenlerle gres azaldığı zaman mutlaka tekrar gres sürün.
2. Lineer kılavuzlar için makine yağı kullanmayın. Lineer kılavuzlardaki gres yağı, lineer kılavuzlarda aşınmaya neden olacak şekilde tükenecektir.
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.

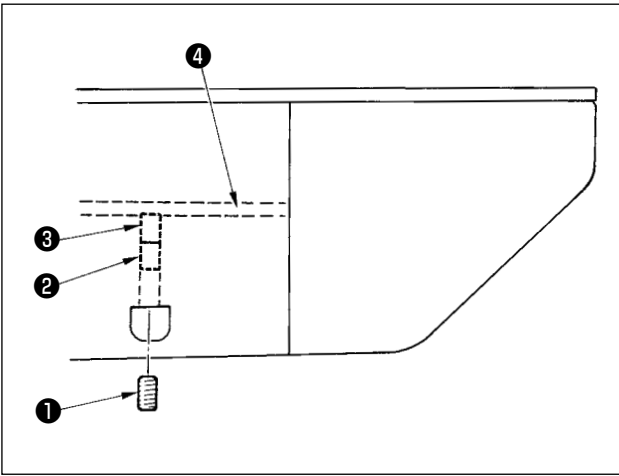


1-11. Atık yağıın boşaltılması



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

1-12. Çağanoz yağ besleme miktarı



- 1) Tespit vidasını ❶ sökün ve çıkartın..
- 2) Ayar vidasının içeri doğru ❷ alınması, yağ borusundaki yağ miktarını arttırır, 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.

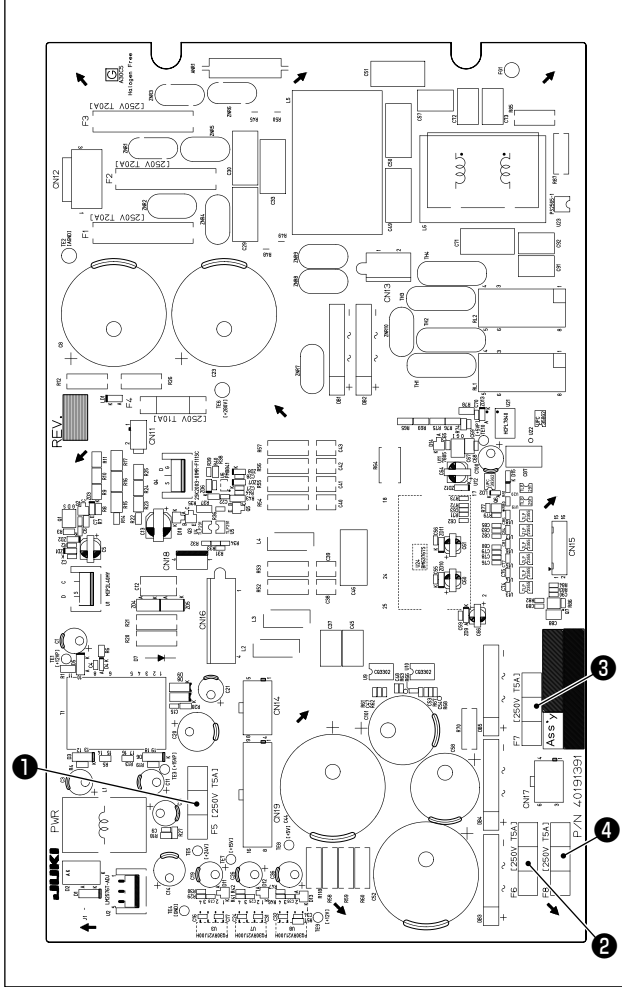


1-13. Sigortanın değiştirilmesi

TEHLİKE :



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 dört tip sigorta kullanılmıŐtır:

- 1 24 V kumanda voltaj koruması için sigorta
5A (gecikmeli sigorta)
- 2 85 V kademeli motor voltaj koruması için
sigorta
5A (gecikmeli sigorta)
- 3 200 V kademeli motor voltaj koruması için
sigorta
5A (gecikmeli sigorta)
- 4 33 V solenoid voltaj koruması için sigorta
5A (gecikmeli sigorta)

1-14. Besleme voltajının değiştirilmesi

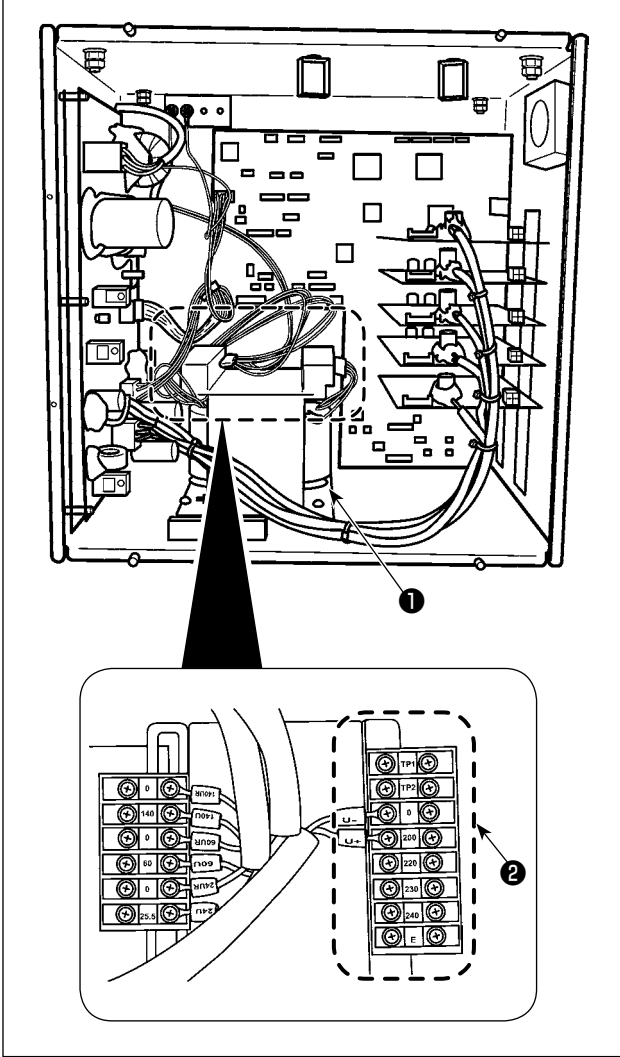
TEHLİKE :



1. Elektrik çarpmasından korunmak için; kontrol kutusunun kapağını açmadan önce kesinlikle elektrik Şalterini **KAPATIN** ve en az **BEŞ DAKİKA BEKLEYİN**.
2. Arıza olmaksızın gücü **KAPALI** konuma getirdikten sonra kontrol kutusu kapağını açın. Ardından besleme voltajını değiştir.

Bu rn, güç trafosu ❶ ile desteklenen terminal bloğunun bağlantı terminali ❷ değiştirilerek, 200/220/230/240 V besleme voltajları ile kullanılabilir.

Besleme voltajını değiştirirken, aşağıdaki tabloya uygun Şekilde terminali ❷ değiştirin.



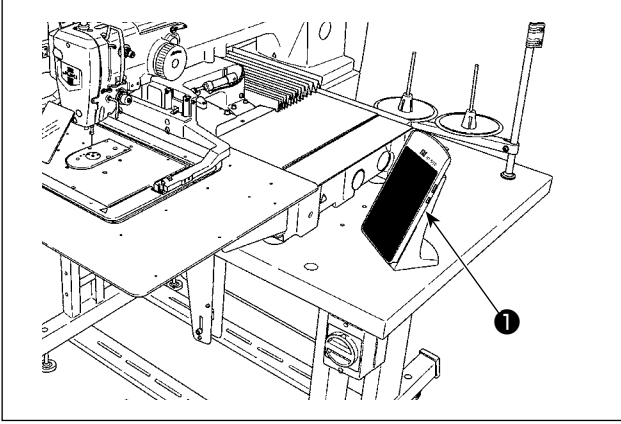
Besleme voltajı	Terminal bağlantısı	
	V +	V -
200V	200	0
220V	220	0
230V	230	0
240V	240	0

1-15. Bataryaların elden çıkarılması

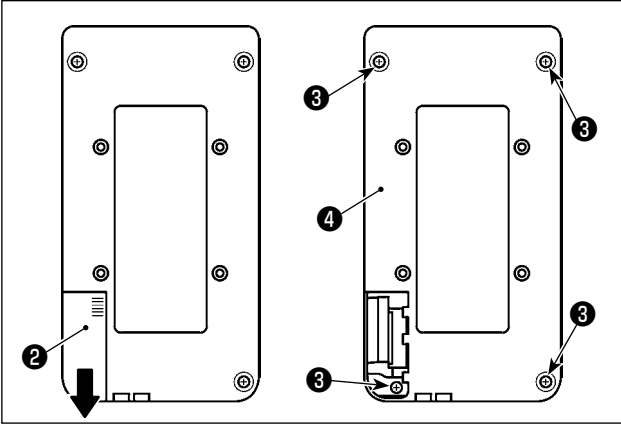


Kumanda paneli, güç KAPALI konumdayken saatin çalıştırılması için bataryaları kullanır. Bataryaları, ülkenizdeki/bölgenizdeki yerel yasa ve yönetmeliklere uygun şekilde atın.

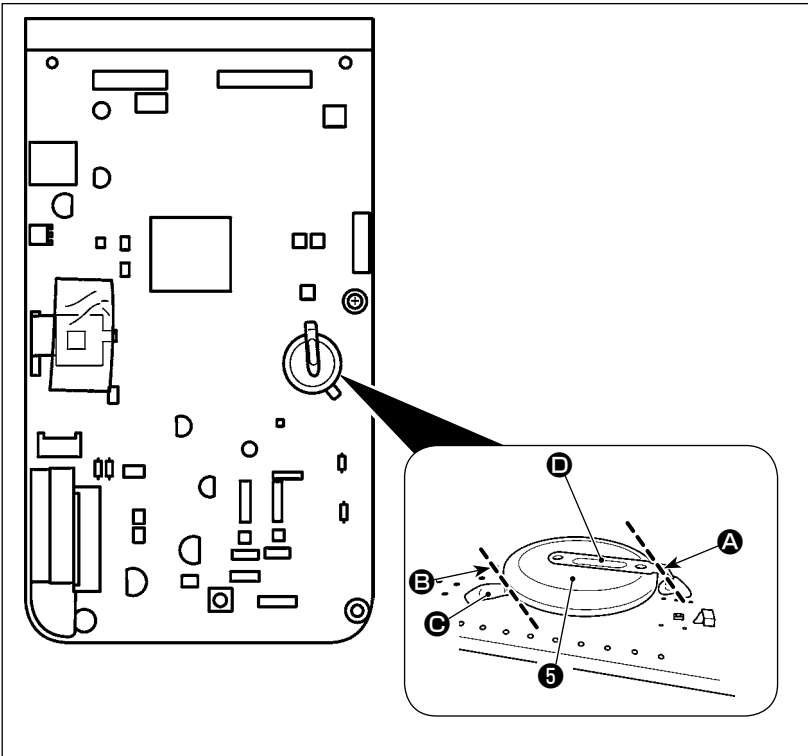
■ Bataryalar nasıl çıkarılır



- 1) Kumanda panelini ❶ dikiş makinesinden çıkartın.



- 2) Çıkartmak için kumanda paneli güç kapağını ❷ aşağıya kaydırın.
- 3) Kumanda paneli alt kapak tespit vidalarını ❸ çıkartın (dört parça). Kumanda paneli alt kapağını ❹ çıkartın.



- 4) Bataryayı ❺ tutan metal kapağı ❶ pense veya benzeri bir aletle ❸ konumunda kesin.
- 5) Bataryayı ❺ tutan metal kapağı ❷ pense veya benzeri bir aletle ❹ konumunda kesin. Ardından bataryayı ❺ çıkartın.



Parmaklarınızın metal kapağın keskin kenarlarından zarar görmemesine dikkat edin.

1-16. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)

Sorun	Sebeup	Çözümler	Sayfa
1. Punteriz başlangıcında iğne ipliği kaçıyor.	① Başlangıçta dikiş kayıyor.	○ İğne ile çığanoz arasındaki mesafeyi, 0,05 ilâ 0,1 mm olacak şekilde ayarlayın.	101
	② İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iğne ipliği miktarı çok kısa.	○ Punteriz başlangıcındaki dikişi yavaş dikiş olarak ayarlayın. ○ 2 numaralı iplik tansiyonu düşürme elemanının iplik tansiyonu düşürme zamanlamasını doğru biçimde ayarlayın. İplik verici yayının gerginliğini arttırın veya 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu düşürün.	67 14,15
	③ Masura ipliği çok kısa.	○ Masura ipliğinin tansiyonunu düşürün. İğne delik kılavuzu ile sabit bıçak arasındaki mesafeyi arttırın.	14 107
	④ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.	○ 1. dikişteki tansiyonu düşürün.	
	⑤ İplik kavrama dengesiz (malzeme genişleme eğiliminde, iplik çok zor kayıyor, iplik kalın vs.)	○ Dikiş başlangıcında 1. dikişin devir adedini (sti/min) düşürün. (600 ilâ 1.000 sti/min arası) İplik kavrama işlemi dikiş adedini, arttırarak 3 ilâ 4 dikişe çıkartın.	
	⑥ 1. Dikişteki adım çok küçük	○ 1. dikişteki adımı uzatın.	
	⑦ İplik toplanmasını azaltma işlevi iyi bir şekilde ayarlanmamıştır. Bunun sonucunda, iplik, önceden belirlenen konumda kesilmez.	○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün. ○ İpliği kesmeden önce hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. (1,1 ± 0,1 mm)	107
	⑧ İplik toplanmasını azaltma işlevi sırasında, iplik kesicinin ipliği kesmesi sırasındaki dikiş sayısı doğru değil.	○ U316 bellek anahtarını kullanarak iplik kesiminden önce dikilecek olan ilmek sayısını doğru ayara getirin. (İnce iplik: 3, kalın iplik: 2)	
	⑨ İplik toplanmasını azaltma işlevi AÇIK olarak ayarlandığında, iğne ipliğinin ucu çığanoz tarafına gelmiyor ve bobin ipliği kesiliyor.	○ Tokatlamayı kullanın. Eğer tokatlama işlemi hatalıysa, tokatlama pozisyonu ayarlanmalıdır. Malzemede kalan ipliğin uzunluğunu optimum değere ayarlayın. (40 mm ilâ 50 mm)	19 19
2. On telli veya sentetik lifli iplik ine parçalara ayrılıyor.	① Çığanoz veya kaşıktaki çapak vardır.	○ Dışarı çıkartın ve yağ taşı kullanarak veya keçeyle tutarak çapakları giderin.	
	② İğne delik kılavuzu çapaklıdır.	○ Keçeyle temizleyin veya yenileyin.	
	③ İğne, ara baskı ayağına çarpıyor.	○ Ara baskı ayağının konumunu düzeltin.	15
	④ Çığanoz yatağının kanalında, lifli hav birikmiştir.	○ Çığanozu yerinden çıkartın ve çığanoz yatağının kanalında biriken lifli havı tamamen temizleyin.	
	⑤ İğne ipliğinin tansiyonu çok yüksektir.	○ İğne ipliğinin tansiyonunu azaltın.	14
	⑥ İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir.	○ Tansiyonu düşürün.	15
	⑦ Sentetik lifli iplik, iğnedeki aşırı ısınma nedeniyle erimektedir.	○ Silikon yağ kullanın	123
	⑧ İpliği alırken, iğnenin ucu ipliği parçalamaktadır.	○ İğne milinin yüksekliğini, üzerindeki gömme ayar çizgisinin yarım kalınlığı ilâ tam çizgi kalınlığı kadar aşağı indirin. İğne ucunda körleşme ve çapaklanma olup olmadığını kontrol edin. Top uçlu iğne kullanın.	

Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
3. İğne çok sık kırılıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İğne eğilmiştir. ② İğne, ara baskı ayağına çarpıyor. ③ İğne, kumaşa göre çok incedir. ④ Sürücü, iğneyi çok fazla eğmektedir. ⑤ İplik toplanmasını azaltma mekanizması iyi bir şekilde ayarlanmamıştır. Bu yüzden, hareketli bıçak iğne ile temas etmektedir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Eğilen iğneyi değiştirin. ○ Ara baskı ayağının konumunu düzeltin. ○ Kumaşa uygun olan daha kalın bir iğne ile değiştirin. ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ İpliği kesmeden önce hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. (1,1 ± 0,1 mm) 	<p>12</p> <p>15</p> <p>101</p> <p>107</p>
4. İplik kesilmiyor. (Sadece masura ipliği)	<ul style="list-style-type: none"> ① Sabit bıçak kördür. ② İğne delik kılavuzu ile sabit bıçak arasındaki fark yeterli değildir. ③ Hareketli bıçak yanlış konumdadır. ④ Son dikiş atlanıyor. ⑤ Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür. ⑥ Kumaşta gevşeklik. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Sabit bıçağın değiştirin. ○ Sabit bıçağın eğimini arttırın. ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı düzeltin. ○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ Son dikişteki orta baskı ayağı yüksekliğini düşürün. 	<p>107</p> <p>101</p>
5. Çok sık dikiş atlatma görülüyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İğnenin ve mekiğin hareketleri, doğru biçimde senkronize edilmemiş. ② İğne ile çağanoz arasındaki mesafe çok fazladır. ③ İğne eğilmiştir. ④ Kaşık, iğneyi çok fazla eğmektedir. ⑤ İplik kesme işleminden sonra kalan iplik çok uzun. (Dikiş başlangıcından itibaren 2. ilmekten 10. ilmeğe kadar ilmek atlaması halinde) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ Eğilen iğneyi değiştirin. ○ Kaşığı doğru konuma alın. ○ İplik alıcı yay basıncını azaltın ya da 1 numaralı iplik gerginliği kumandasının uyguladığı iplik gerginliğini arttırın. 	<p>101</p> <p>101</p> <p>12</p> <p>101</p> <p>14,15</p>
6. İğne ipliği, kumaşın yanlış tarafından dışarıya çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İğne ipliğinin tansiyonu yeterince yüksek değildir. ② Tansiyon bırakma mekanizması doğru biçimde çalışmamaktadır. ③ İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok fazladır. ④ Dikiş adedi çok azdır. ⑤ Dikiş uzunluğu çok kısadır (İğne ipliğinin ucu, dikilen kumaşın yanlış tarafından dışarı çıkmaktadır). ⑥ Dikiş adedi çok azdır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğne ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ Punteriz sırasında 2 numaralı tansiyon diskinin bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin. ○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın. ○ İplik kavramayı KAPATIN. ○ İplik kavramayı KAPATIN. ○ Deliği baskı ayağındakinden daha büyük olan alt plâkayı kullanın. 	<p>14</p> <p>14</p>
7. 1.dikişin ipliği, kumaşın yüzünden dışarı çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① 1. dikişte dikiş atlatılıyor. ② Kullanılan iğne ve iplik, orta baskı ayağının iç çapına göre çok kalındır. ③ İğneye göre orta baskı ayağının konumu doğru değildir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Çağanoz zamanlamasını, 1/2 dikiş daha hızlı ayarlayın. ○ Orta baskı ayağı iç çapını genişletin. ○ Orta baskı ayağı ile iğne arasındaki eksen kaçıklığını ayarlayın ve iğnenin, orta baskı ayağının merkezine girmesini sağlayın. 	

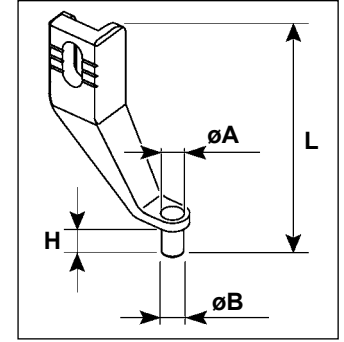
Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
8. İplik kesme işlemi sırasında iplik kopuyor.	① Hareketli bıçak yanlış konumdadır.	○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.	107
9. İplik kavrama elemanı, iğne ipliğine takılıyor.	① İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok uzundur.	○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanını sıkın ve iğnede kalan ipliğin uzunluğunu 40 ilâ 50 mm olacak şekilde ayarlayın.	18
10. İğne ipliğinin uzunluğu dengesiz.	① İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür.	○ İplik verici yayının tansiyonunu arttırın.	15
11. İğne ipliğinin boyu kısalmıyor.	① 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonu çok düşüktür.	○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın.	107
	② İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir.	○ İplik verici yayının tansiyonunu düşürün.	14
	③ İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür ve hareketi düzensizdir.	○ İplik verici yayının tansiyonunu yükseltin ve hareket mesafesini gereken şekilde arttırın.	15
12. Dikiş başlangıcındaki 2. dikiş masura ipliği düğüm bölümü, kumaşın yüzünde kalmaktadır.	① Masura fazla boşluklu dönmektedir. ② Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür. ③ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.	○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün. İplik kavramayı KAPATIN.	
13. Tokatlama çalışmıyor. (Yerine getirme arızalı)	① Son iğne girişi, dikiş başlangıcındaki iğne girişinin aynısıdır ve iplik ile kumaşın direnci fazladır.	○ İğne giriş noktasını, son iğne noktasına alın.	
14. Dikiş başlangıcında kesilen iplik toplanmıyor.	① İplik atığı, iplik kesici bağlantı çubuğunun yanında birikiyor.	○ Sorunun nedeni hatalı hava basıncı ayarı olabilir. Hava basıncını optimum değere ayarlayın (0,2 ilâ 0,3 MPa).	101
	② Kesilmiş iplik, çağanoz yatağı ve sabit bıçak arasında sıkışıyor.	○ Çağanoz yatağının konumunu ayarlayın.	
	③ Kesilmiş iplik, operatör tarafına doğru gidiyor. (Veya operatörün sol tarafına)	○ Üst yayın konumunu ayarlayın.	103
	④ İğnede kalan iğne ipliği çok kısa. İplik çözülüyor ve tek iplik halinde ayrılıyor.	○ İğnede kalan iğne ipliğinin uzunluğunu optimum değere ayarlayın (40mm ilâ 50mm).	
15. Dikiş başlangıcında kesilen iplik birbirine dolanıyor.	① Kesilen iplik, iğne ipliğinin ucuna bağlanıyor ve dolanıyor.	○ Bıçağı veya boğaz plakası montajını uygun olanla değiştirin. Sorunun nedeni hatalı iplik kesimi olabilir. ("4. İplik kesilmiyor" bölümüne bakın.)	103 101
	② Hava üfleme tarafından üflenmiş iplik, dikişe dolaşmıyor.	○ Üst yayın konumunu ayarlayın. Masura iplik kavrama plakasında ipin geçtiği boşluğu en üst düzeye getirin. (Kalın iplik durumunda)	

2. İSTEĞE BAĞLI

2-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu

Kullanılan iğne	İğne deliği kılavuzu		
	Boyut	Parça numarası	İğne delik çapı
#09 ilâ #11 arasında	40207153	ø 1,6	Örgü için (OP)
#11 ilâ #14 arasında *1	40196061	ø 1,6	Hafif ve orta ağırlıktaki malzemeler için (S tipi)
#14 ilâ #18 arasında *2	40196067	ø 2,0	Orta ağırlıktaki ve ağır malzemeler için (H tipi)
#18 ilâ #21 arasında	40196071	ø 2,4	Ağır malzemeler için (OP)
	40196074	ø 3,0	Ağır malzemeler için (G tipi)
#22 ilâ #25 arasında *3	40207154	ø 3,0 (kontra delikli)	Çok ağır malzemeler için (OP) (G tipi için temin edilir)
#18 ilâ #25 arasında	40213021	ø 3,0 (merkezden kaçık delikli)	İlmeç atlamasını önlemek için ağır malzemelerde (OP)

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



* 1 : S tipi takılı iğne (DP x 5 #14)

* 2 : H tipi takılı iğne (DP x 17 #18)

* 3 : G tipi takılı iğne (DP x 17 #23)

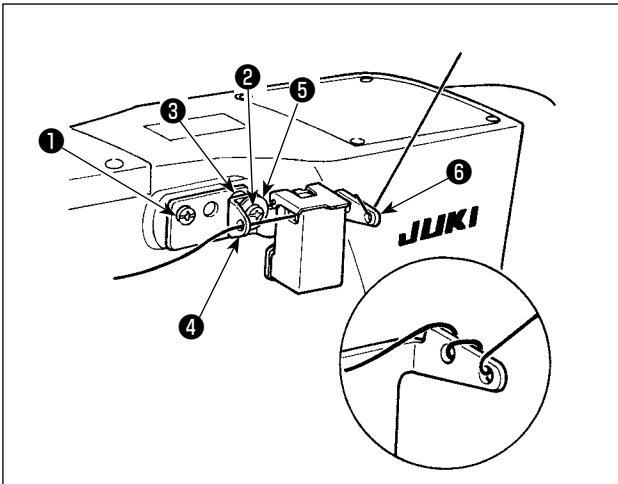
- S tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #80 ile #20 arasında
- H tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #50 ile #02 arasında
- G tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #20 ile #02 arasında
- (OP), isteğe bağlı anlamındadır.

2-2. Silikon yağ haznesi



UYARI :

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektrikli 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.



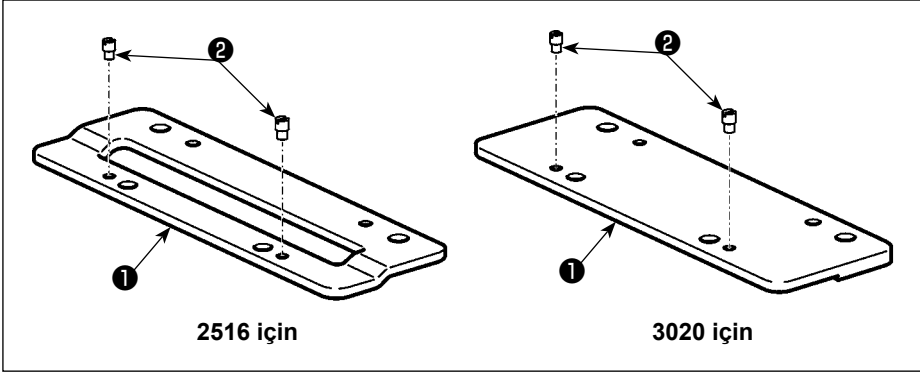
İplik silikon yağ haznesinin tabanında ⑥ (40096982) zor bükülüyorsa, ipliği ters yönde sarın.

2-3. AMS-221EN Serisinin besleme plakasının kullanılması

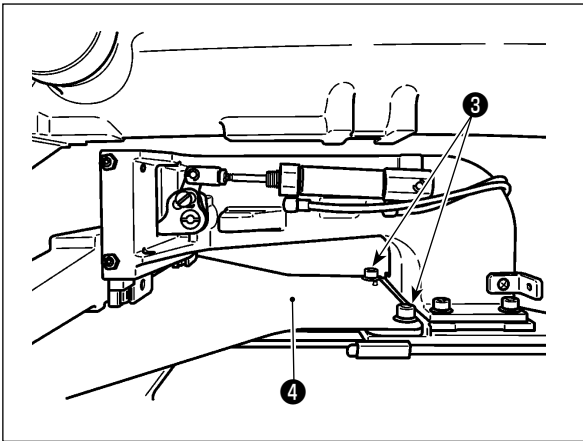
AMS-221EN Serisinin besleme plakasını kullanmak için, isteğe bağlı besleme plakası ile değiştirilebilecek bir plaka seti gereklidir. Aşağıda parça numarası verilen değiştirilebilir plaka seti için sipariş verin. AMS-221EN Serisinin besleme çerçevesinin AMS-221F ile de kullanılabilceğini unutmayın.

	JUKI değiştirilebilir plaka seti Parça No.
AMS-221F için $\triangle\triangle$ 3020	40218950
AMS-221F için $\triangle\triangle$ 2516	40218951

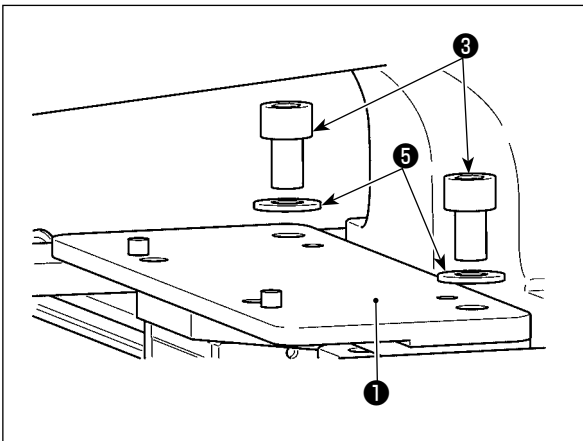
[Besleme plakası değiştirilebilir plaka seti için montaj prosedürü]



- 1) Pimi ② besleme plakası değiştirilebilir plakasına ① takın.



- 2) Besleme plakası vidasını ③ sökün. Besleme plakasını ④ çıkarın. Bu vida daha sonra kullanılacaktır.



- 3) Besleme plakası değiştirilebilir plakasını ① takın. Yukarıda belirtilen 2) adımda söktüğünüz vidayı ③ ve pulu ⑤ kullanarak takın. Yaylı pul kullanılmaz.

* AMS-221EN Serisinin besleme plakasının, setin içinde sağlanan vida, pul ve yaylı pul ile monte edilmesi gerekir.