

AMS-221F3020RSZ AMS-221F3020RSW / AW-3 KULLANMA KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ	1
1. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
	2
2. DOLLAL	···· -
	J
3-1. Yatak tespit civatasının sokulmesi	3
3-2. Guvenlik şaiterinin ayarlanması	3
3-3. Plaka yardimci kapaginin taklimasi (RSZ tipinde)	4
3-4. AVV-3 CINAZININ KUllanima nazirianmasi	5
3-4-1. AW-3 cinaz kapaginin takılması / çıkanıması	э 6
3-4-3. AW-3'ün hazırlanması	8
3-5. Kumanda panelinin takılması	9
3-6. Ayak pedalının takılması	10
3-7. İplik çardağının takılması	11
3-8. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)	12
3-9. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktala	r 13
3-10. Göz koruyucu kapağın takılması	14
3-11. Kumaş kırpıntı torbasının takılması	14
3-12. Besleme voltajının değiştirilmesi	15
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	17
4-1. Yağlama	17
4-2. İğnenin takılması	18
4-3. Makineye iplik takılması	18
4-4. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSZ tipinde)	19
4-4-1. Mekiğin çıkartılması ve takılması	19
4-4-2. Masuranın takılması	19
4-5. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSW tipinde)	20
4-5-1. Cihaza bobin ipliğinin takılması	20
4-5-2. Dobin ayan	21
4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması	23
4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği	24
4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması	24
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI	25
5-1. Dikiş	25
5-2. Iğne ipliği kavrama cihazı	26
5-3. Iplik toplanmasını azaltma cihazı	28
5-4. Taşıyıcı kalıp (sol) ara durma konumunun ayarlanması (Bağımsız tahrikli, çit	it
kademe nareket işlevli taşıyıcı kalıp)	29
	30
5-6. Cinaz çalışma lamdası	31

KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	
. GİRİŞ	
. IP-500 KULLANIRKEN	
2-1 IP-500 hölümlerinin isimleri	
2.2. Müsterek kullenden düğmeler	
	•••••
2-3. IP-500 Temel kullanma yöntemi	
2-4. Kullanıcı desen seçimi prosedürü sırasında LCD bölümü	
2-4-1. Desen ayarlama ekranı	
2-4-2. Dikiş ekranı	
2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı	
(1) ANASAYFA sekmesi	
(2) Desen kısayol sekmesi	
(3) Iplik gerginliği sekmesi	
(4) Genişletme/daraltma sekmesi	
(5) XY hareket mesafesi sekmesi	
(6) Masura bilgileri sekmesi	
(7) Ornek ışlem	
2-4-4. Parametre nasil degiştirilir	
2-4-5. Dikiş desen biçiminin kontrol edilmesi	
2-4-6. Igne giriş noktasının düzeitilmesi	
2-4-7. Dikiş diçimi nasıl seçilir	
2-4-0. Geçici dulma nasır kullanını	
(1) Dikişin nemanyi bil noklasından tubaren dikiş işlemine devam edimesi	
2/0 Daşialıyıştan tubalen teklar ükiş işleminin gerçekleştirilmesi	
2-4-9. Degişim prosedulu sirasında işaretin göründelenme şekir	
(1) Dikis dikerken masura inliği sarma isleminin gerçekleştirilmeşi	
(2) Sadece masura ipliği sarma isleminin gerçekleştirilmeşi	
2-4-11. Karakterlerin düzenlenmesi	
2-4-12. Dikis verilerinin atlanması avarı	
2-4-13. Desen konumunun düzeltilmesi (Konum düzeltme islevi)	
(1) Desen / döngü temelinde konum düzeltme	
(2) Cihaz temelinde konum düzeltme	
2-5. Cevrim deseni secilirken LCD bölümü	
2-5-1 Cevrim deseni avarlama ekranı	
2-5-7. Çevinin desenî ayanama ekram	
2-5-3. Yeni bir cevrim deseni nasıl oluşturulur	
2-5-4 Döngü deseninin adımlarının düzenlenmesi	
2-5-5. Cevrim adımlarının atlanmasının avarlanması	
2-5-6. Bir adımın tekrar halinde dikilmesi	
2-6. Liste	
2-6-1. Giris modunun normal mod ve ana dövde diris modu arasında değistirilmesi	
2-6-2 Bellek anahtarı	
(1) Bellek anahtarı verilerinin dečistirilmesi	
(1) Bellek anahtarı	
2-6-3. Savacın avarlanması	
2-6-4. Saatin avarlanmasi	
2-6-5. Desen kısayol tuşunun kavdedilmesi	
2-6-6. Çoklu işlevin ayarlanması	
2-7. Hafıza kartı biçimlendirme isleminin gerceklestirilmesi	
2-7-1 Kullanılahilir verilere islem vanılması	
2-7-2 Hafiza karti kullanilarak iletisimin gerceklestirilmesi	
2-7-3. USB kullanılarak iletisimin gerçekleştirilmesi	

2-7-5. Çok sayıda verinin bir arada alınması	100
2-8. Bilgi listesi	101
2-8-1. Bakım personeli yönetimi ayarı	102
2-9. AW-3 cihazının kullanılması	104
2-9-1. AW'nin çalıştırılması	105
2-9-2. AW dikiş sayısı giriş modu, AW çalışma modu ve kalan iplik için izin verilen	uzunluk
(1) Masura ipliči kalan miktarının azaldığını belirleme vöntemi	
(2) İplik sarma uzunluğunun ayarlanması	
(3) Kalan iplik için izin verilen uzunluğun ayarlanması	111
(4) İplik çözme kuvvetinin ayarlanması	112
(5) Masura ipliği son uzunluğunun ayarlanması	113
 (6) Iplik tuketimi için izin verilen yuzde degeri (7) Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş şayışının ayarlanmaşı 	
2-10. Masura bilgileri sekmesi	
2-11. Örnek islem	116
2-11-1. İki bobinin her ikisinin de cihazdan çıkarılmış veya iki bobinin her ikisinin de bo durumunda	oş olması 116
2-11-2. İki bobinin her ikisinin de cihazdan çıkarılmış veya iki bobinin birinin (v	/eya her
ikisinin) de iplikle sarılı olması durumunda	117
2-11-3. Başka durumda	118
2-11-4. Cihaz önceki dikişin bitti durumunda kalmışsa	118
2-12. Gücün kapatılması	119
2-13. Hata gösterimi ve hata halletme islemi	119
2-14. AW ile ilqili hata tespiti	
2-14-1. Normal kosullarda hata tespiti	
2-14-2. Dikiş sırasında hataların tespit edilmesi	
3. HATA KOD LİSTESİ	123
4. MESAJ LİSTESİ	134
III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI	137
1. DİKİS MAKİNESİ KAFASININ BAKIMI	
1-1. İğne mili vüksekliğinin avarlanması (İğne uzunluğunun değistirilmesi)	
1-2. İğne-cağanoz bağlantısının avarlanması	
1-3. Tasıvıcı kalın vüksekliğinin avarlanması	140
1-1. Orta baski avači dikov barokot mosafosinin (strok) avarlanmasi	1/1
1-5. Harokotli bicak vo sabit bicak (İnlik tonlanmasını azaltma tini)	141
1-5. Hareketti biçak ve sabit biçak (Iplik toplarınlasını azaltıla tipi)	
1-6. Hareketti biçak ve sabit biçak (Dana kısa iplik kalan tip)	
1-7. Iplik kopmasi algilama plakasi	
1-8. Makine karasinin kaldırılması	
1-9. Gereken bolgelerde gres yaginin yenilenmesi	
1-9-1. Ozei gres kuilanilan yer 1-9-2ILIKI Gres A sürülecek noktalar	147 147
1-9-3. Lineer kılavuza özel gres yağının uygulandığı bölümler	
1-10. Atık yağın boşaltılması	
1-11. Çağanoza verilen yağ miktarının ayarlanması	150
1-12. Sigortanın değiştirilmesi	151
1-13. Bataryaların elden çıkarılması	152

2. AW cihazının bakımı	153
2-1. Temizlik	153
2-1-1. Çağanozun etrafının temizlenmesi	153
2-1-2. Bobin ve mekiğin temizlenmesi	153
2-1-3. Mekanik kısmın temizlenmesi	154
2-1-4. Sensörün temizlenmesi	154
2-1-5. Cihaz kontrol kutusunun temizlenmesi	154
2-2. Sigortanın değiştirilmesi	
2-3. Kanca hortumunun değiştirilmesi	155
2-4. Bobin boşuna karşı düzeltici önlem	156
2-5. Kalan iplik kılavuzu için hava debisinin ayarlanması	156
3. SORUN GİDERME	
3-1. Dikiş sırasında yaşanan sorunlar ve düzeltici önlemler	157
3-2. AW cihazıyla ilgili sorunlar ve düzeltici önlemler	160
4. İSTEĞE BAĞLI	
4-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu	
4-2. Silikon yağ haznesi	
4-3. AMS-221EN Serisinin besleme plakasının kullanılması	

^{*1 :} Sadece AW-3 cihazı için görüntülenir

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1	Dikiş makinesinin teknik	AMS-221F △△ 3020RSZ : Sadece dikiş makinesi kafası			
	özellikleri	AMS-221F			
2	Dikiş Alanı	X (yatay) yönünde Y (boyuna) yönünde 300 mm × 200 mm			
3	Azami dikiş devri	2.800 sti/min (dikiş adımı 3.5 mm veya daha az olduğu zaman). 2500 sti/min (G tipi)			
4	Dikiş uzunluğu	0,1 ilâ 12,7 mm (asgari boyut: 0,05 mm)			
5	Taşıyıcı kalıp transport	Aralıklı transport (kademeli motorla 2 milden tahrikli)			
	hareketi				
6	İğne mili hareket mesafesi	45,7 mm			
7	lğne	GROZ-BECKERT 134, 135×17, ORGAN iğne DP×5, DP×17			
8	Taşıyıcı kal kalkma yüksekliği	Azami 30 mm			
9	Orta baskı ayağı hareket	4 mm (standart) (0 ilâ 10 mm)			
	mesafesi				
10	Orta baskı ayağı kalkma	25 mm			
	yüksekliği				
11	Orta baskı ayağı ALT konumu	Standart; 0 ilâ 3,5 mm (Azami; 0 ilâ 7,0 mm)			
	değişken ölçüsü				
12	Çağanoz	Tam dönüşlü çift kapasiteli çağanoz (AMS-221F △△ 3020RSW, AW-3 için özel olarak			
		tasarlanmış masurayla ve mekikle birlikte sağlanır)			
13	Yağ	New Defrix Oil No. 2 (Yağdanlık ile)			
14	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)			
15	Geçici durma işlemi	Dikiş çevrimi sürecinde, makinenin çalışmasını durdurmak için kullanılır.			
16	Genisletme/Daraltma islemi	Desenin X ekseni ve Y ekseni üzerinde genişletilmesini veya daraltılmasını sağlar Desen			
	3 3	islenirken bağımsız olarak uvgulanır.			
		Ölcek: % 1 ilâ % 400 aralığında (% 0.1 'lik adımlarla) değistirilir.			
17	Genisletme/Daraltma yöntemi	Desen genişletme/ daraltma islemi uygulanırken; ya dikiş uzunluğu, ya da dikiş adedi arttırılıp/			
	3	azaltılarak desenin de genişlemesi/daralması sağlanır. (Dikiş uzunluğunun arttırılması /			
		azaltılması: sadece desen düğmesinin secildiği durumlarda mümkün olur.)			
18	Azami dikis devrinin	200 ilâ 2.800 sti/min (Ölcü : 100 sti/min adımlarla).			
	sınırlandırılması				
19	Desen seçim işlemi	Desen adını seçme yöntemi			
		(Ana gövde : 1 ilâ 999, Hafıza Kartı: 1 ila 999)			
20	Masura iplik sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9.999)			
21	Dikiş sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9.999)			
22	Hafıza yedekleme	Elektrik kesilmesi durumunda, kullanılmakta olan desen otomatik olarak hafızaya kaydedilir.			
23	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.			
24	Dikiş makine motoru	Servo motor			
25	Ölçüler	1.200mm (Genişlik) × 1.000mm (Uzunluk) × 1.200mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç)			
26	Ağırlık (brüt ağırlık)	AMS-221F-3020RSZ : 247 kg			
		AMS-221F-3020RSW : 274 kg			
27	Güç tüketimi	AMS-221F-3020RSZ : 400VA			
		AMS-221F-3020RSW : 500VA			
28	Çalışma alanı sıcaklık sınırları				
29	Çalışma alanı bağıl nem	% 35 ilâ % 85 (yoğunlaşmasız)			
	sınırları				
30	Şebeke voltajı				
31	Kullanılan hava basıncı				
	11	AMS-221F 🛆 3020RSW : 0,5 IIA 0,55 MPA (Azami 0,55 Mpa)			
32	Hava tuketimi	AMS-221F $\triangle \triangle$ 3020RSZ : 2,75 dm ^o / min (ANR)			
32	jänevi en vüksek konumde	Divis-22 II Car SUZUNOW . 2,13 UII / IIIII (ANK) T			
33	durdurma islemi	Diriş işlemi tamamandırtan sonra, igne en yürser ronumuna getimerer uuruurulabili			
34	Gürültü	- İs istasyonunda sürekli ses hasıncı sevivesinin (I 📣 vavılmasına denk :			
	Carana	A-82 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{nA} 2.5 dBA dahil) ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uvarınca			
		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



0	Makine kafası
v	
•	Geçici durdurma düğmesi
€	Taşıyıcı kalıp
4	Orta baskı ayağı
6	İplik çardağı
6	Elektrik şalteri
	(ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
0	Ayak pedalı
8	Kumaş kırpıntı torbası

9	AW-3 otomatik masura ipliği sarma ve besleme
	cihazı *1
O	Kapak *1
0	Masura ayarlama bölümü *1
Ð	Taşıyıcı kol *1
₿	Mekik ayna ünitesi *1
Ø	Kalan ipliği giderme bölümü *1
Ð	İplik sökme bölümü *1
ſ	Masura ipliği sarma bölümü *1

Ð	Ağız *1			
₿	Besleme ünitesi *1			
₿	Kumanda paneli (IP-500)			
20	Dikiş makinesinin kontrol kutusu (MC-702)			
	AW-3 otomatik masura ipliği sarma ve besleme			
g	cihazının kontrol kutusu *1			
2	Cihazın çalışma durumu gösterge lambası *1			
	·			

*1 Sadece AMS-221FR3020
ARSW için





3. MONTAJ

3-1. Yatak tespit cıvatasının sökülmesi



Yatak tespit cıvatasını ① . sökün. Bu cıvata, 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 ① (altı adet) sökün. Ardından, bir tornavida yardımıyla güvenlik anahtarı montaj vidasını gevşetin ve güvenlik anahtarını ② aşağı doğru itin. Bu aşamada güvenlik anahtarını ayarlayın.

3-3. Plâka yardımcı kapağının takılması (RSZ tipinde)

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.

RSZ tip modeli (AMS-221F riangle riangle riangle riangle 3020RSZ) kullanmanız durumunda, makinenizle birlikte aksesuar olarak sağlanmış olan bir boğaz plakası yardımcı kapağı bulunduğu için, bu boğaz plakası yardımcı kapağının dikiş makinesine takılması gereklidir.



- Kumaş besleme tabanını arkaya kaydırın ve boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) 3 alt plaka ile 1 boğaz plakası 2 arasına yerleştirin. Şimdi alt plakayı 1 bükmemeye ve hasar vermemeye dikkat edin.
- Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) 3 boğaz plakası yardımcı kapak setuskuru 5 ve pul ile 4 geçici olarak tespit edin.
- Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) (), boğaz plakası yardımcı kapak setuskurlarıyla () (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 ve i yı sıkın. Boğaz plakası yardımcı kapağını doğru bir şekilde konumlandırmak zorsa, boğaz plakası yardımcı kapağı setuskurunu ve boğaz plakası yardımcı kapağı taban setuskurlarını bir kez gevşetin ve boğaz plakası yardımcı kapağının konumunu doğru bir şekilde ayarlayın.



- Plâka kapağını (), plâkadan daha yüksek (0,3 mm sınırı içinde) olacak şekilde tespit edin. Plâkadan () daha aşağıda kaldığı takdirde, hatalı transport nedeniyle iğne kırılması ve benzeri sorunlara yol açar.
- 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. AW-3 cihazının kullanıma hazırlanması

UYARI :

AMS-221F△△3020RSW model dikiş modeli kullanmanız durumunda (AW-3 cihazıyla birlikte sağlanan) kapağı çıkarın ve AW-3 cihazının kullanıma hazırlanmasıyla ilgili işlemleri yürütün. AW-3 cihazı optik bir sensör kullanır. AW-3 cihazının arızalanmasını önlemek için, AW-3 cihazının pencere kenarı gibi doğrudan güneş ışığı alan bir yere kurmayın. Doğrudan güneş ışığına maruz kalacağı bir yöne de yöneltmeyin.

3-4-1. AW-3 cihaz kapağının takılması / çıkarılması

Bobin ipliğini ayarlamak veya bakım yapmak için ön kapağın **①** çıkarılması gerekmektedir. Kapağı **①** aşağıda anlatıldığı şekilde çıkarın.



- 1) AW-3 cihazının sağında ve solunda bulunan altı tespit vidasını 2 gevşetin.
- Kapağı 1 hafifçe yukarı doğru kaldırın, ardından kendinize doğru dikkatlice çekin. Çıkarma prosedürünü tersinden izleyerek kapağı 1 takın.

Dikkat Dik

Dikiş yaparken güvenlik maksadıyla kapağı 🕕 mutlaka takın.

3-4-2. Besleme ünitesinin kurulumu





 1) 11 etiketiyle işaretli boruyu 2 besleme ünitesinin 1 bağlantı yerine takın.

2) Üç ahşap vida ③ kullanarak besleme ünitesini
 ni ① tablaya monte edin. Masanın üzerinde ahşap vidalar için üç adet pilot delik bulunur.

Besleme ünitesinin ① kablo konektörlerini ④ ve ⑤ tabla standı tarafındaki ⑥ ve ⑦ numaralı konektörlere bağlayın.



ralı konektörlere bağlayın.

- 4) Besleme ünitesinin ① FG kablosunu ③ , elektrik kutusu kapağı montaj vidası bölümüne ④ takın.



5) Nozıl iplik kılavuz borusunu **()** masanın altından masadaki delikten **()** geçirin ve boruyu çekerek masanın üzerinde önceden belirlenmiş uzunluğa gelmesini sağlayın. Ardından iki kablo klips bandıyla **()** sabitleyin.

Kabloyu (B) ve nozıl iplik kılavuz borusunu (D) bir kablo klips bandıyla (D) sabitleyin. Ardından başka bir kablo klips bandıyla (D) öncekinin altından sabitleyin. Şeffaf boruyu (D) bunların üzerinden geçirin.



6) Nozıl iplik kılavuz borusunu () masadaki deliğin alt kısmından kablo klips bandıyla () sabitleyin. Bu aşamada, bunları sabitlerken nozıl iplik kılavuz borusunu () aşağı doğru çekmek ve kablo klips bandına () masaya doğru bastırmak gereklidir. Böylece nozıl iplik kılavuzu borusunun () tıkırtı yapması önlenir. Kablo klips bandının () gerekli olmayan kısmını kesin.

3-4-3. AW-3'ün hazırlanması



- 1) Taşıyıcı kolu **2** sabitlemek için kullanılan vinil ipliği (iki yerde) kesin.
- 3) Ağzı 🕄 sabitleyen plastik bağı kesin.

3-5. Kumanda panelinin takılması



■ IP-500 kumanda panelinin takılması

 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.

 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.

3-6. Ayak pedalının takılması







 İki pedallı ünite A kullanılması durumunda Pedalın konektörünü elektrik kutusunun konektörü CN109'a bağlayın.
 Pedalın topraklama kablosunu elektrik kutusuna bağlı olan setuskuru ile sabitleyin.

 Üç pedallı ünite B kullanılması durumunda Pedalın konektörünü D ünite ile birlikte sağlanan aksesuar bağlantı kablosunun B tarafına aşağıda açıklandığı gibi bağlayın. Pedalın topraklama kablosunu P elektrik kutusuna bağlı olan setuskuru S ile sabitleyin.

Pedal tarafındaki		Bağlantı kablosu tara-
işaret		fındaki işaret
1		CN1
2		CN2
3		CN3
4		CN4
(* Bağlantı I	kablosu C	CN5 bağlanmıyor.)

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

3-7. İplik çardağının takılması



- 1) İplik çardağı tertibatını monte edin ve masanın sağ arka kısmındaki deliğe 🕄 yerleştirin.
- 2) İplik çardağını tespit etmek için kontra somunu **1** sıkın.
- 3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili **2** üzerinden geçirin.

[AMS-221F △△ 3020RSW için]

İplik çardağı tertibatını monte edin ve masanın sol arka kısmına yerleştirin. Ardından, iplik çardağı mekanizmasını aynı şekilde somunla **()** sabitleyin.

3-8. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)





- Hava hortumunun bağlanması Hava hortumunu regülâtöre bağlayın.
- Hava basıncının ayarlanması Hava musluğunu

 açın, hava regülatör düğmesini
 yukarı doğru çekip döndürerek hava basıncını 0,5 ila 0,55 MPa (AMS-221F3020RSW modeli için) ya da 0,35 ila 0,4 MPa (AMS-221F3020RSZ modeli için) olarak ayarlayın. Ardından, sabitlemek için kolu aşağı bastırın.
 - Hava kaçmasını önlemek için; hava musluğunu ① kapatın.
- İplik toplanmasını önleme regülatörünün hava regülatör düğmesini yukarı doğru çekip döndürerek hava basıncını 0,2 ila 0,3 MPa olarak ayarlayın. Ardından, bu konumda sabitlemek için düğmeyi aşağı doğru ittirin.

3-9. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar

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

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



Ana boruda dikkat edilecek noktalar

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

3-10. 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.

3-11. Kumaş kırpıntı torbasının takılması



- İplik toplanmasını azaltma cihazı kullanıldığında kumaş kırpıntı torbası takılmalıdır. İplik toplanmasını azaltma cihazının açıklaması için Sayfa 28 "I-5-3. İplik toplanmasını azaltma cihazı".
- 2) Kumaş kırpıntı torbasını 2 (aksesuar kutusunda sağlanmıştır) oluğa 1 takın.
- Kumaş kırpıntı torbasını oluğun ① çıkıntısına takın, S kanca kumar kırpıntı torbasını tutacak şekilde fermuarı çekerek torbayı sabitleyin.

3-12. 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 KAPALİ konuma getirdikten sonra kontrol kutusu kapağını açın. Ardından besleme voltajını değiştir.

Bu ürün voltajı değiştirmek için bir güç transformatörü kullanır.

Tedarik voltajını değiştirmek istiyorsanız, hem MC-702 elektrik kutusunun hem de AW-3 cihazının elektrik kutusunun voltajını değiştirin.

① MC-702 elektrik kutusunun tedarik voltajının değiştirilmesi

Elektrik kutusu, güç transformatörü **1** için aksesuar olarak sunulan terminal bloğun bağlantı terminali **2** değiştirilerek 200 / 220 / 230 / 240 V tedarik voltajı ile kullanılabilir.

Besleme voltajını değiştirirken, aşağıdaki tabloya uygun şekilde terminali 2 değiştirin.



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



Yeşil (beyaz)	Yeşil (siyah)	Ciric voltai	
Terminal nu	marası	Giriş voltajı	
1	4	200V	
1	5	220V	
1	6	240V	

- 1. Gücü KAPALI konuma getirin. Beş dakika ya da biraz daha uzun süre bekleyin.
- 2. Bu cihazın elektrik kutusunun kapağını çıkarın.
- 3. Terminal blok konektörünün bağlantısını tedarik voltajının özelliğine göre değiştirin.

Tedarik voltajı	MC-702 elektrik kutusu, bağlantı terminali		AW-3 cihazının elektrik kutusu, bağlantı terminali	
	V +	V -	Siyah kablo	Beyaz kablo
200 V	200 V	0 V	4 (200 V)	1 (0 V)
220 V	220 V	0 V	5 (220 V)	1 (0 V)
230 V	230 V	0 V	6 (240 V)	1 (0 V)
240 V	240 V	0 V	6 (240 V)	1 (0 V)

Not: Tedarik voltajı ve değiştirilen voltaj uygunluk tablosu

4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

4-1. Yağlama



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).



 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)



 Çağanozun yatağına **1** bir damla yağ damlatın ve yüzeye dağılmasını sağlayın.



Alttaki yağ haznesi, çağanoz kısmına yağ sağlamak için kullanılır. Üstteki yağ haznesi, krank dişlisi kısmına yağ sağlamak için kullanılır. Dönüş devri düşük olduğu ve çağanoza giden yağ miktarı çok fazla geldiği takdirde, yağ miktarının azaltılması mümkündür. (Sayfa 150 "III-1-11. Çağanoza verilen yağ miktarının ayarlanması" bölümüne bakın.)

- 1. Aşağıda verilen 2. uyarıya dikkat edin ve yağ haznesi ile çağanoz dışında kalan yerleri yağlamayın. Parçaların sorun çıkartmasına neden olur.
- Dikiş makinesini ilk defa veya uzun bir bekleme süresinden sonra kullanırken, makineyi çalıştırmaya başlamadan önce çağanoz bölümünü bir-kaç damla yağla yağlayın. (Mekiği çıkarmak için, bakınız Sayfa 137 "III-1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması" .)

Yağ azalırsa, aşağıda verilen tabloya göre yağ satın alın.

Kapasite	JUKI Parça numarası
100 cc şişe	B91212200A0
900 cc şişe	MDFRX2001L0
20 I 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 **1** gevşetin ve iğneyi **2** uzun kanallı tarafın size bakacak şekilde tutun. Sonra iğneyi, iğne milindeki kanalına tamamen geçirin ve tespit vidasını Sikin.

١

J



4-3. Makineye iplik takılması

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



4-4. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSZ tipinde)



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

4-4-1. Mekiğin çıkartılması ve takılması



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



4-4-2. Masuranın takılması



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



- Masurayı ①, çizimde gösterilen yönde mekiğe ② takın.
- 2) İpliği, mekiğin () iplik kanalından () geçirin ve geçtiği yönde çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından geçirin ve yarıktan
 () dışarı çıkartın.
- İpliği iplik ağzından yaklaşık 4 cm dışarı çekin.



4-5. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSW tipinde)



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

4-5-1. Cihaza bobin ipliğinin takılması

Bobin ipliği makarasından **1** bobine sarılacak ipliğin uzunluğunu doğru bir şekilde ölçmek için ipliği bobin ipliği makarasından **1** bobin ipliği besleme ünitesi aracılığıyla yönlendirin ve şekilde gösterildiği gibi ipliği ağızdan çekin.

Bobin tutma diskini olası en alt konuma monte edin. Yüksek konuma monte edilirse bobin ipliği makarasından **①** çekilen ipliğe aşırı tansiyon uygulanarak soruna neden olur.



- 1) Elektrik fişini prize takarak cihazı açın. O düğmesine basın. Cihazın başlama işleminin tamamlanmasını bekleyin.(Yaklaşık 10 saniye)
- 2) Bobin ipliği makarasından **1** çekilen ipliği iplik tansiyonu kontrol biriminden **2** geçirin.
- 3) İpliği, iplik uzunluğu ölçüm makarasına 🕄 bir kat sarın.
- İpliği, tansiyon kontrol birimleri ve vasıtasıyla iplik kılavuzundan geçirin.
 Tansiyon kontrol birimleri ve arasında uzanan hortumun, ipliğin ilgili tansiyon kontrol birimlerine lerinin miline dolaşmasını engellemek olduğu unutulmamalıdır. İpliği borunun kavisli kısmının içindeki boşluktan geçirin.
- 5) İpliği, iplik besleme kolunun 🕖 ucundaki delikten geçirin.





İplik, iplik yolu hortumuna (3) sokulduğunda emilir. İpliği, bobin ipliği makarasından çekerek ağzın ucundan (10) çıkan ipliğin uzunluğu yaklaşık 13 cm olana kadar hortuma sokun. İplik yarı yolda durursa birkaç kez hafifçe geri çekin.

O anda bobin sarma ağzı ileri konumdadır. Bu durumda etiket **①** üzerindeki ölçeğe kılavuz olarak bakarak iplik uzunluğunu ayarlayın.

7) Noolhavae **O** tekrar basıldığında emme durur.

Temel olarak iplik tansiyonu kontrol birimi tarafından kontrol edilen iplik tansiyonu ayarı gerekmez.

4-5-2. Bobin ayarı

Bu cihaz her birinde bir bobin bulunan iki mekik kullanır.

[Bobinin mekiğe takılması]



Bobini mekiğe, bobinin kavrama delikleri **①** (iki yerde) açık tarafa gelecek şekilde takın.



Bobini mekiğe takmadan önce mekiği silerek yağ ve tozu temizleyin. Özellikle yağ ve tozu temizlemek için mekiğin mil kısmını silin. Ayrıca mekiğin içinde bobin boşu önleme yayının altında toplanan yağ ve tozu hava tabancasıyla üfleyerek temizleyin.

[Bobinin cihaza yüklenmesi]



(1)'de anlatıldığı gibi içinde bobin takılan mekiği cihazın bobin yerleştirme kısmına ② yükleyin.
İçinde bobin bulunan mekiği, cihazın bu tarafında bulunan kapağın sağ tarafının altından elinizi koyarak yükleyin.

Mekiği, açık kısmı **3** kilitleme elemanı **4** ile aynı hizada olacak şekilde yerleştirin.

Mekiği, tırnağı kaldırılmış olarak cihaza yerleştirin. Mekiği cihazın içine, daha fazla gitmeyene kadar ittirerek komple sokun.

Mekik, cihazın bobin yerleştirme kısmına 🕲 düzgün yerleştirilmezse kancanın mekiği yakalayamam hatası gibi hatalar oluşabilir. Mekik cihaza düzgün yerleştirilmezse mekik, tırnağını kaldırmadan cihazdan düşebilir. Mekiği cihaza yerleştirdikten sonra mekiğin cihazdan düşmediğinden emin olun.

4-5-3. Çıkarılacak kalan iplik uzunluğu



Kalan iplik çıkarma işlemi sırasında bobin döndükçe bobin kavrama delikleri **1** döner. Cihaz, bobin kavrama deliklerinin **1** dönmesini algılayarak kalan ipliğin çıkarıldığını anlar.



Çıkarılabilecek maksimum kalan iplikuzunluğu 8 m'dir.İpliğin bobine, kavrama delikleriiplik tarafından kapanana kadar sarıl-mış olması halinde kalan iplik çıkar-ma hatasının oluşabileceğini unut-mayın. Bobinde kalan iplik uzunluğu8 m'yi geçerse ipliğin bobinden elleçıkarılması gerekir.

4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması



1 Numaralı iplik tansiyon ünitesi **①** saat yönüne çevrildiği takdirde, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı kısalır. 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



- Dikiş ekranındaki iplik gerginliği sekmesini Seçin.
- ARTI/EKSİ (+/-) düğmesini kullanarak üst iplik gerginliğini ayarlayın. Ayar kademesi, 0 ilâ 200 arasında değişir. Düzenleme değeri arttığı zaman, tansiyon daha yüksek olur.
- Standart teslimatta tansiyon değeri 50 olarak ayarlanır ve bu değer; H tipinde 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



Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken, iğne milini indirmek için kasnağı 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.) Elinizi ve parmaklarınızı besleme çerçevesine ya da ara baskı ayağına sıkıştırmamaya dikkat edin.

[IP-500]



ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİK AYARI düğmesine 🍡 🛛



Sayısal tuş takımını **()** kullanarak, ara baskı ayağının alt ucu ile malzeme arasındaki açıklık iğne alt uca indiğinde 0,5 mm olacak şekilde (kullanılacak ipliğin kalınlığı) ayarlayın.



- Orta baskı ayağının ayar kademesi, standart olarak 3,5 mm yüksekliğe kadardır. Ancak H tipi veya benzeri için DP × 17 iğne kullanırken U112 hafıza düğmesinden yararlanılarak ayar kademesi azami 7 mm yüksekliğe kadar çıkartılabilir.
- 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 tokatlamanın 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.
- Sağ pedala basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp aşağı iner. Pedala tekrar basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.
- Dikiş makinesi dikiş işlemini tamamladıktan sonra iğnenin ucu başlangıç konumuna döner ve taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.



[3P Pedal Kullanılması Durumunda]

- * 1), 2) ve 3) 'üncü basamaklar U081 hafıza düğmesinin gereken şekilde düzenlenmesi sonucu; ters sıra ile çalıştırılabilirler.
- Dikilecek olan kumaşı, taşıyıcı kalıbın altına yerleştirin. Sağ pedala 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

 hafifçe basıldığı zaman taşıyıcı kalıbı (sol) ara durma konumuna gider ve orada durur. Pedal bıra-kıldığında, taşıyıcı kalıp (sol) geriye doğru kalkar ve başlangıç konumuna döner.
- 3) Dikilecek parçayı yerleştirin. Pedala 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 basıldığı zaman; taşıyıcı kalıp (sol) ara durma konumuna geri döner.
- 4) Taşıyıcı kalıplarının her ikisi de en alt durma konumunda bekleme durumundayken pedala 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 Açılıp kapatılabilir. (Ayrıntılar için Sayfa 28 "I-5-3. İplik toplanmasını azaltma cihazı" başlıklı bölüme bakınız.)



Bellek anahtarı U035 "devre dışı" bırakıldığı zaman, iğne ipliği kavrama cihazı çalışmaz. Ayrıca, İplik tutucu düğmesine 📷 🏽 her basışınızda iplik tutucu / iplik toplanmasını azaltma işlevinin ayar durumunu aşağıda yazılı sırada değişir: İplik tutucu AÇIK / İplik toplanmasını azaltma AÇIK / Her iki işlev KAPALI / Her iki işlev AÇIK.

Dikişin başlangıcında, iplik tutucu / iplik toplanmasını azaltma işlevinin dört ayar tipinden birini aşağıda gösterildiği gibi seçin.

	Dikiş başlangıcında iplik kavrama işlevi	Dikiş başlangıcında iplik kesme işlevi	
iğne 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.
Her iki işlev AÇIK	ON	ON	Dikiş makinesi yüksek hızda çalışmaya başlar, malzeme üzerinde kalan iplik uzunluğunu kısaltır ve dikişin başlangıcında tutarlı bir şekilde dikiş üretir.

 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.
- (2) İplik tutucu kullanırken dikişin başlangıcındaki iğlik gerilimini 20 olarak ayarlayın. İplik gerilimi çok düşük olursa iplik belirgin şekilde gevşer ve bu durum iplik dolaşıklığına neden olabilir. Gerilim çok yüksek olduğunda ise iplik iğnenin gözünden kayabilir ve iplik tutucu çalışmayabilir. Dikişin başlangıcındaki iplik gerilimi üçüncü dikişe kadar U019 ila U024 bellek anahtarlarıyla ayarlanabilir.

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 çağanoza dolaşabilir, bu da dikiş makinesinin kilitlenmesine 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.
- İplik toplanmasını azaltma cihazının her kullanılışında tokatlayıcıyı kullandığınızdan emin olun. Ara baskı ayağı iğne ipliğine basıyorsa (aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi), sadece masura ipliği kesilir ve dikiş makinesi bir sonraki dikişin başlangıcında dikiş üretemez. Tokatlayıcının etkinleştirilmesi / devre dışı bırakılması U051 bellek anahtarıyla yapılır.
 - 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 143 "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 çağanozun içinde kalma eğilimi gösterir.

Dikişin başlangıcında üç dikiş (en fazla) dikilirken ipliğe uygulanan iplik gerilimi U019 ila U024 bellek anahtarlarıyla ayarlanabilir.

Sayfa 80 "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 **1** gevşetin.
- Taşıyıcı kalıbının ara durma konumunu, topuzu ② çevirerek ve kalıp; makinede dikilmekte olan ürünün biraz üzerinde durur hale gelecek şekilde ayarlayın.

Topuzun **2** A yönünde çevrilmesi, taşıyıcı kalıbının ara durma konumundaki yüksekliğini arttırır; **3** yönünde çevrilmesi bu konumun yüksekliğini azaltır.

Ayar işlemini tamamladıktan sonra, topuzu
 sağlam biçimde sıkın.



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

UYARI : Dikiş r

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



Bu LED ışığı **2** 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 **2** kısın ya da kapatın. İğne giriş alanını aydınlatan LED ışığı **2** standart olarak sunulur.

İğne giriş alanını aydınlatan LED ışığı **(2)** standart olarak sunulur.

Pumaralı LED lambasına takılı olan anahtar modu değiştirmenin yanı sıra LED lambanın parlaklığını ve rengini değiştirmek için kullanılır.

[Modun değiştirilmesi]

Çalışma anahtarı **①** kullanılarak "Parlaklık değiştirme modu" ve "Renk değiştirme modu" arasında mod değişikliği yapılabilir.

Güç AÇIK konuma getirildiğinde

* "Parlaklık değiştirme modu"

"Parlaklık değiştirme modu" seçildiğinde anahtarı 🌒 üç saniye süreyle basılı tutun.

* Mod "Renk değiştirme modu" olarak değişir.

"Renk değiştirme modu" seçildiğinde anahtar **1** üç saniye ya da daha uzun süreyle çalışmaz.

* Mod "Parlaklık değiştirme modu" olarak değişir.

[Parlaklığı değiştir]

Parlaklık değiştirme modunda LED lambanın durumu beş farklı parlaklık seviyesi ve anahtara **①** basarak geçilen KAPALI durumdan oluşan altı farklı kademede değiştirilebilir.

Böylece, anahtara **1** her basışınızda LED ışığın durumu sırayla değişir.

[Renk değişimi]

Renk değiştirme modu altında, LED lambanın rengi 11 farklı seviyede **1** değiştirilebilir.

Ardından LED lamba anahtara 1 her basılışta renk değiştirir.

5-6. Cihaz çalışma lambası



Güç anahtarının yanına monte edilen lamba ① cihazın çalışır durumda olduğunu gösterir.

Lamba durumu	Anlamı
Lamba yanıyor (Açık durumu)	Cihazın çalıştığını gösterir. Lamba yanarken cihaz, kalan ipliğin bobinden çıkarılması veya bobinin sarılması işlemini gerçekleştiriyordur. Acil bir durum olmadığı sürece gücü kapatmayın.
Lamba kapalı (Kapalı durumu)	Cihazın bekleme durumunda olduğunu gösterir. Gücü kapatmadan önce lambanın yanmadığını mutlaka kontrol edin.



Cıhaza ıplık dolanmışsa ıplığı çıkarın ve bobin sarma agzından yaklaşık 13 cm ıplık çekin. Daha sonra kapağı geri kapatın. (Sayfa 20 "I-4-5. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSW tipinde)" bölümüne bakın.)
II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

* Hizmet desenleri dikiş makinesinin ana gövdesinde bulunur.



1) IP-500 ile kullanılan dikiş veri türü

Desen isim	Tanımlama
Desen ortamdan	Karta kaydedilebilen desenler
kopyalandı	Azami 999 adet desen kaydedilebilir.
Vektör biçemli 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 biçemli veri); AMS-221F ile kullanılması

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

Verileri AMS-221F/IP-500'e nasıl yazabileceğinizi öğrenmek için **Sayfa 97 "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 biçemli veriye dönüştürülmesi

PM-1 ile verileri vektör biçemli 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.



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



Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler

- Hafıza kartını asla ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangın veya elektrik çarpmasıyla sonuçlanır.
- Hafıza kartını bükmeyin, zorlamayın ve darbelere maruz bırakmayın.
- Hafıza kartını dağıtmaya veya biçimini değiştirmeye asla teşebbüs etmeyin.
- Kesinlikle kontaklarının kısa devre yapmasına yol açacak metal zeminlerin üzerine koymayın. Verilerin silinmesine yol açar.
- Aşağıda belirtilen yerlerde kullanmaktan veya muhafaza etmekten kaçının.
 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

USB cihazı çıkarın. Kapağı tekrar yerine koyun.

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 yazılımı [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 dikişi 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



- (8) BASİT KİLİT düğmesi
- (9) Kumanda kutusu bağlantı konektörü
- 1 USB flaş belleği bağlamak için konektör

- Bu düğme, desen ayar ekranı ile dikiş ekranı arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- Bu düğme, desen ayar ekranı ile bilgi ekranı arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- Bu düğme, desen ayar ekranı ile ayrıntılı veri ayarı yürütülen liste ekranı arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- Desen ayar ekranından ayrıntıların ayarlanabileceği liste ekranına geçiş.
- Bu düğme, desen ayar ekranında giriş modundan ana gövde giriş moduna geçmek için değiştirilmesi amacıyla kullanılır. Arka plan rengi durumu belirtir; desen ayarları durumu
- (mavi) 2015.01.01 pm01:30 f / dikiş etkin durumu (yeşil) 2015.01.01 pm01:30 f .
- Tüm düğmelerin etkinleştirilmesi / devre dışı bırakılması bu düğmeye yaklaşık bir saniye basılı tutularak yapılır.

2-2. Müşterek kullanılan düğmeler

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

×	İPTAL 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 59 "II-2-4-10. Dikiş makinesi kafasında masuraya iplik 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.

۱

J



Dikilecek desenin seçilmesi

Güç AÇIK konuma getirildiği zaman, desen ayar ekranı görüntülenir.

DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine 应 🙆 basıldığında, bir dikişi şekli

seçebileceğiniz desen listesi ekranı görüntülenir. Desen seçim prosedürü için **Sayfa 53 "II-2-4-7. Dikiş biçi-**

mi nasıl seçilir" bölümüne bakın.

HAZIR düğmesine 💟 🕒 basıldığında dikiş ekranı görüntülenir. Bu ekranda dikiş yürütülebilir.

- 3 Dikişin başlatılması
 Sayfa 25 "I-5-1. Dikiş" bölümüne uygun olarak dikişi başlatın.
 - Ekranla ilgili bilgiler için Sayfa 41 "II-2-4-2. Dikiş ekranı" bölümüne bakın.

 Özel baskı ayağı kullanırken, güvenlik açısından desen biçimini kontrol edin. Desenin transport kasansın dışına taşması durumunda; dikiş sırasında iğne taşıyıcı kalıba çarpar ve iğnenin kırılması veya benzeri tehlikeler ortaya çıkar.

 Besleme çerçevesinin üst konumda olduğu durumlarda, çerçevenin önce aşağıya ineceğini 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
۵	YENİ ÇEVRİM DESENİ	Bu düğmeye basıldığında, yeni çevrim deseni oluşturma ekranı açılır.
	OLUŞTURMA düğmesi	→ Sayfa 73 "II-2-5-3. Yeni bir çevrim deseni nasıl oluşturulur" bölümüne bakın.
₿	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
		: İplik tutucu ve iplik toplanmasını azaltma işlevleri etkindir
◙	ORTA BASKI AYAĞI	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik
	YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA	ayarlama ekranı açılır.
	düğmesi	→ Sayfa 47 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.
0	MASURA İPLİĞİ SARMA	Bu düğmeye basıldığında, masura sarma ekranı açılır. Bu ekranda masura iplik
	düğmesi	sarma işlemi gerçekleştirilebilir.
		→ Sayfa 59 "II-2-4-10. Dikiş makinesi kafasında masuraya iplik sarılması" bölümüne bakın
-		Casilan dasan tini düğmanin ünavinda balirtilin
G	DÜZENLEME düğmesi	: Kullanıcı deseni
		: Desen ortamdan kopyalandı
		Bu düğmeye basıldığında desen liste ekranı açılır. Bu ekranda desen seçme işlemi
		gerçekleştirilebilir.
		→ Sayfa 53 "II-2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir" bölümüne bakın.
G	KARAKTER DÜZENLEME	Seçilen desenin dosya adı ve açıklaması düğme üzerinde gösterilir.
	düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, karakter düzenleme ekranı açılır.
G	ÇOK İŞLEVLİ SEKME	Bu düğme ile sekme görünümü işlev bazında değiştirilebilir.
	SEÇME düğmesi	→ Sayfa 42 "II-2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı" bölümüne bakın.



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
	BİÇİM ONAYLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, biçim onaylama ekranı açılır. Bu ekranda dikiş biçiminin
		onayı gerçekleştirilebilir.
		→ Sayfa 49 "II-2-4-5. Dikiş desen biçiminin kontrol edilmesi" bölümüne bakın.
₿	TOKATLAMA DEĞİŞTİRME	Bu düğme, tokatlama çıkışını etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için kullanılır.
	düğmesi	: Tokatlama çıkışı devre dışı bırakıldı
		: Tokatlama çıkışı etkinleştirildi
Θ	DİKİŞ VERİLERİNİ ATLAMA	Bu düğme ile atlama elemanları ile çevrelenen her dikiş verisi için verinin dikilip
	düğmesi	dikilmeyeceği ayarlanabilir.
		Bu düğmenin etkinleştirme/devre dışı bırakma işlevi, bellek anahtarı "U407: DİKİŞ
		VERİLERİNİ ATLAMA AYARLARI düğmesini etkinleştir/devre dışı bırak" ile ayarlanabilir.
		→ Sayfa 62 "II-2-4-12. Dikiş verilerinin atlanması ayarı" bölümüne bakın.
•	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 dısıdır
		: İplik kavraması devrede
		: İplik toplanmasını azaltma cihazı etkindir
		: İplik tutucu ve iplik toplanmasını azaltma işlevleri etkindir
9	ORTA BASKI AYAĞI	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik
	YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA	ayarlama ekranı açılır.
	düğmesi	→ Sayfa 47 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.
Ø	BESLEME ÇERÇEVESİ	Dikiş makinesi geçici olarak dikişi durdurduğunda bu düğmeye basılırsa, besleme
	BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesi	çerçevesi dikişin başlangıcına geri döndürülür ve yukarı kaldırılır.
C	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
٩	Dosya adı ekranı	Seçili desenin dosya adı gösterilir.
0	Açıklama ekranı	Seçili desen için açıklama gösterilir.
0	ÇOK İŞLEVLİ SEKME	Bu düğme ile sekme görünümü işlev bazında değiştirilebilir.
	SECME düğmesi	→ Sayfa 42 "II-2-4-3. Cok islevli sekme ekranı" bölümüne bakın.

2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı

Her işlev için sekme görüntülenir. Ekranda görünen sekme türü geçerli desen türüne göre değişir; ya kullanıcı deseni ya da döngü deseni kullanılır. Aynı zamanda ekran türü de değişir; ya desen ayar ekranı ya da dikiş ekranı görüntülenir. ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile kullanmak istediğiniz sekmeyi seçin.

Konu	Kullanıcı deseni ayar ekranı	Kullanıcı deseni dikiş ekranı	Döngü deseni ayar ekranı	Döngü deseni diliş ekranı *2
ANASAYFA sekmesi Desen parametrelerinin düzenlenmesi gerçekleştirilir.	Görüntüle	Görüntüle	Sakla	Görüntüle
Desen kısayol sekmesi Desen, ekran geçişi olmadan değiştirilir.	Görüntüle	Görüntüle	Sakla	Görüntüle
İplik gerginliği sekmesi Dikiş sırasında iplik gerginliğinin referans değeri değiştirilir.	Sakla	Görüntüle	Sakla	Sakla
Genişletme/daraltma sekmesi Genişletme/daraltma oranı ayarlanır.	Görüntüle	Görüntüle	Sakla	Sakla
XY hareket mesafesi sekmesi Desenin hareket mesafesi ayarlanır.	Sakla	Görüntüle	Sakla	Sakla
Masura bilgileri sekmesi ^{*1} Bu sekme masuraya sarılan iplik miktarına ve kalan iplik miktarına ilişkin bilgileri görüntüler.	Sakla	Görüntüle	Sakla	Görüntüle
Cihaz sekmesi ^{*1} Bu sekme AW-3 cihazının ayarlarını değiştirmek için kullanılır.	Görüntüle	Görüntüle	Görüntüle	Görüntüle

^{*1}: Sadece AW-3 cihazı için görüntülenir

^{*2}: Bu durumda sadece parametre görüntülenir ve veri düzenlenemez.

(1) ANASAYFA sekmesi

Seçilen desenin parametreleri düzenlenebilir.



① Düzenlenecek parametrenin seçilmesi

Düzenlenecek parametre için



basıldığında, parametre düzenleme ekranı 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

- Desen kısayol sekmesinin seçilmesi
 ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi
 desen kısayol sekmesini seçin.
- ② Görüntülenen klasörün değiştirilmesi KLASÖR DEĞİŞTİRME düğmesi ③ ③ ⑥ iken, görüntülenen klasör değiştirilir.

③ Desen seçiminin yapılması

KISAYOL düğmesi 1 2 3 4 ile desen, KISAYOL düğmesinde kayıtlı olan desen olarak değiştirilir.

 Listede yer alan "15. Desen kısa yol tuşu kaydı" işlevi kullanılarak bir desen kaydedilmediği müddetçe, KISAYOL düğmesi 1 2 3 4 G görüntülenmez.

- → Sayfa 95 "II-2-6-5. Desen kısayol tuşunun kaydedilmesi" bölümüne bakın.
- Dikiş ekranında KISAYOL düğmesine 1 2 3 4
 Basıldığında, besleme çerçevesinin seçilen desen için dikiş başlangıç noktasında konumlandığını unutmayın.

Kayıtli desen kisayol tupu listesi
02345
1 VD00001.VDT
2 VD00002.VDT
3
4
5
6
7
8
9
10
(U) i (C) (C)
2018-12-21pm01:12

- ④ 2) Desen kısayol tuşunun kayıtlı içeriğinin kontrolü
 - Desen kısayol kayıt listesinin görüntülenmesi DESEN KAYIT EKRANI düğmesi 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 🗙 😉 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 58 "II-2-4-9. Değişim prosedürü sırasında işaretin görüntülenme şekli" bölümüne bakın.



 İplik gerginliği sekmesinin seçilmesi

> İplik gerginliği sekmesini Seç ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile seçin.

Iplik gerginliğinin referans değerinin ayarlanması

> İplik gerginliğinin referans değerini +/düğmesi + - © ile ayarlayın.

Dikiş sırasında +/- düğmesine +

• • basıldığında iplik gerginliğinin yeni referans değeri anında yansıtılır.

İplik gerilimi kontrolörü No.3 kullanıldığında, her desen için ayrı ayarlama yapılmalıdır.

İşlev ayar verisinin başlatılmasına ilişkin ayrıntılar için bkz. "4-6. (6) İplik gerilimi kontrolörü No. 3" (IP-500 Kullanım Kılavuzu).

(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 arttırma/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.



- Genişletme/daraltma sekmesinin seçilmesi
 Genişletme/daraltma sekmesini III O ÇOK İŞLEVLİ SEKME
 EKRANI SEÇME düğmesi ile seçin.
- Genişletme/daraltma oranının düzenlenmesi
 +/- düğmesi + G ile genişletme/daraltma oranını ayarlayın.
- ③ Genişletme/daraltma ölçümü ve dikişin başlaması Pedalı kullanarak desenin genişletme/daraltma ölçümünü gerçekleştirin. Ardından, tekrar pedalı kullanarak dikişe başlayın. (Pedalın kullanımı için, Sayfa 25 "I-5-1. Dikiş".)



[2P pedal kullanılması durumunda]

- 1) İşi makineye yerleştirin.
- Sağ pedala basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp aşağı iner. Pedala tekrar basıldığı zaman, taşıyıcı kalıp yukarı kalkar.
- Besleme çerçevesini indirin. Ardından pedalı
 kullanarak desenin genişletme/daraltma ölçümünü gerçekleştirin.
- 4) Dikişe başlamak için pedala **B** tekrar basın.
- 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 🙆 basıldığı zaman; taşıyıcı kalıp (sağ) dikilen ürünü kavramak üzere aşağı doğru gelir.
- 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 🕒 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 🕒 basıldığı zaman; taşıyıcı kalıp (sol) ara durma konumuna geri döner.
- 4) Tüm besleme çerçeveleri indirilmiş konumdayken pedala 🕒 basıldığında desenin genişletme/daraltma ölçümü gerçekleşir. Pedala 🕒 tekrar basıldığında, dikiş makinesi dikmeye başlar.

(5) XY hareket mesafesi sekmesi

Deseni paralel olarak hareket ettirmek mümkündür.

Besleme cercevesini indirin. Ardından, desenin hareket mesafesini HAREKET düğmesi ile ayarlayın. Bu sekme seçiliyken dikiş yapılamaz. Dikişe başlamak için farklı bir sekme seçin.



Temel kullanım 1)

- 1) XY hareket mesafesi sekmesinin secilmesi ÇOK İŞLEVLİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile XY hareket mesafesi sekmesini 🛖 🗛 seçin.
- (2) XY hareket mesafesinin ayarlanması Besleme çerçevesini indirmek için pedalı kullanın. Ardından, desenin hareket ettirileceği mesafeyi HAREKET düğmesi



B ile ayarlayın.



Besleme çerçevesi indirilmiş konumunda olmadığı sürece XY hareket mesafesi ayarlanamaz.

2) Hareket mesafesinin temizlenmesi

$(\mathbf{1})$ XY hareket mesafesinin temizlenmesi

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



Hareket mesafesi temizlendiğinde besleme çerçevesinin hareket ettiğini unutmayın.

(6) Masura bilgileri sekmesi *1

→ Sayfa 115 "II-2-10. Masura bilgileri sekmesi" bölümüne bakın.

- (7) Örnek işlem *1
 - → Sayfa 116 "II-2-11. Örnek işlem" bölümüne bakın.

*1 : Sadece AW-3 cihazı için görüntülenir

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.



 Desen ayarlama ekranının ANASAYFA sekmesinin görüntülenmesi

Desen ayarlama ekranını görüntüleyin. Ardından, ÇOK İŞLEV-Lİ SEKME EKRANI SEÇME düğmesi ile ANASAYFA sekmesi-

- ni 🔥 \Lambda seçin.

Değiştirilebilen parametreler sonraki sayfada listelenmiştir.



	Konu	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
0	İki-kademeli strok	Motor tahrikli baskı ayağı : 50 ilâ 90(milisaniye) Pnömatik tahrikli baskı ayağı : 10 ilâ 300(milisaniye)	Motor tahrikli baskı ayağı : 70(milisaniye) Pnömatik tahrikli baskı ayağı : 35(milisaniye)
9	İplik gerginliği referans değeri	0 ilâ 200	Desen ayar değeri
8	X mesafesinde hareket		0,00(mm)
4	Y mesafesinde hareket		0,00(mm)
6	XY genişletme/daraltma oranı	1,00 ilâ 400,00(%)	100,00(%)
6	Maksimum hız sınırı	200 ilâ 2800(sti/min)	2800(sti/min)
0	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 sayacının şu anki değeri	0 ilâ 9999	Sakla
0	Masura sayacının 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 değişkenlik 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 "dikis adımını arttır/azalt" komutları ile secilebilir. 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.

 Ölçümün aşırı küçük daraltma oranı nedeniyle gerçekleştirilememesi durumunda, ۱ "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

A basın. HAZIR düğmesine 🚺 A basıldığında, besleme

çerçevesi merkezi belirler ve dikiş başlangıç konumuna geçer.



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

HAZIR düğmesine 🚺 🙆 besleme çerçevesi üst ko-

- 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.

- Besleme çerçevesinin indirilmesi
 Pedal anahtarına basıldığında besleme çerçevesi aşağı iner.
- 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.

ŀ	Hareket yöntemi	Dikiş ekranı
	Bir ilmek ileri/geri düğmesi	Bir ilmek ileri/geri düğmesi Besleme çerçevesi dikişle hareket eder.
<u>_</u>	Eleman ileri/geri düğmesi	Eleman ileri/geri düğmesi Besleme çerçevesi elemanların başlangıç konumuna gider.
°,+ □``à □``à	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 58 "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

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

Iplik gerginliği moduna geçilmesi

RADYO düğmesi
 e ile iplik gerginliği modunu seçin. İplik gerginliğinin mutlak değeri (iplik gerginliğinin referans değeri + arttırılmış/azaltılmış değer) iplik gerginliğinde
 görüntülenir.



 iplik 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
 mesini
 e 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 değer komutu varsa, KOMUT SİLME düğmesi gösterilecektir. KOMUT SİL düğmesine conay ekranında GİRİŞ tuşuna conay o basıldığında, (A) üzerinde görüntülenen komut silinir.

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





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

(4) Komutun silinmesi

Orta baskı ayak yüksekliği düzenlenmesinin tamamlanması
 BESLEME ÇERÇEVESİ BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine
 Basıldığında, besleme çerçevesi dikiş başlangıç konumuna gider. Ardından, dikiş ekranı tekrar açılır.



N

2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir

Dikmek istediğiniz deseni seçin.



1) Temel kullanım

- Desen ayarlama ekranının görüntülenmesi
 Dikiş biçimi yalnızca desen ayarlama ekranında seçilebilir.
 Desen ayarlama ekranını görüntülemek için dikiş ekranında
 HAZIR düğmesine O A basın.
- Desen listesi ekranının görüntülenmesi
 DİKİŞ BİÇİMİ düğmesine
 Basıldığında desen listesi ekranı (LİSTE) görüntülenir.



3 Dikiş biçiminin seçilmesi
 DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME düğmesine
 1 VD00001.VDT
 basarak dikiş biçimini seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine

ğında, desen listesi ekranının sayfası uygun şekilde değiştirilir.

(4) Dikiş biçiminin onaylanması

ENTER düğmesine ele 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 政 🕒 basarak desen listesi ekranını görüntüleyin.

2 Referans hedefinin ortama ayarlanması

Desen listesi ekranında AYAR düğmesine 🚺 🕞 basıldığın-

da, desen listesi ayarları ekranı görüntülenir. Referans hedefini dikiş makinesinin ana gövdesinden ortama

değiştirin. ENTER düğmesine 💭 **G** basıldığında ekran, de-

sen 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

- Kopya kaynağı desenin seçilmesi Desen listesi ekranında kopya kaynağı olarak kullanmak istediğiniz deseni seçin.
- ② Kopya hedefi dosya adının ayarlanması

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

3 Kopyalamanın gerçekleştirilmesi

(4) Kopyalamanın iptali

İPTAL düğmesine 🗙 🛛 basıldığında, kopya işlemi iptal edilir. Ardından, desen listesi ekranı tekrar açılır.



4) Desenin silinmesi

 $(\mathbf{1})$

Silmek istediğiniz desenin seçilmesi Desen listesi ekranında silmek istediğiniz deseni seçin.

2 Desenin silinmesi

Silme işlemi onay ekranını görüntülemek için Desen silme düğmesine basın.

③ Silme işleminin yürütülmesi

Silme işlemi onay ekranında Yürüt düğmesine 💶 🚱 basarak deseni silin.

(4) Silme işleminin iptali

İptal 🗙 🕒 düğmesine bastığınızda desenin silinmesi iptal edilir ve ekran desen listesi ekranına geri döner.



5) Sınırlandırma

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

① Sınırlandırma ekranının görüntülenmesi

Desen listesi ekranında SINIRLANDIR düğmesine **E** Ø basıldığında, sınırlandırma ekranı görüntülenir.

2 Sınırlandırma koşullarının ayarlanması

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

ENTER düğmesine 💶 🛯 basıldığında, desen listesi ekra-

nında yalnızca ayarlanan sınırlandırma koşullarını karşılayan desenler görüntülenir.





6) 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 🥢 🔕 basın.

Bu hata resetlendiğinde iplik kesme ekranı açılır.

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

İplik kesme işlemi gerçekleştirildiğinde dikiş biçimi onay ekranı açılır.

- ^t 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.
- İplik kesme ekranında yer alan kapatma düğmesine X D basarsanız iplik kesme gerçekleşmeden önce şekil onay ekranı görüntülenir.





③ Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna ayarlanması

Besleme çerçevesini yeniden dikiş konumuna getirmek için İLERİ/GERİ

TRANSPORT tuşuna </u> 🕒 🕒 basın.



İplik kesme işlemi yapılmadan ileri / geri besleme düğmesine bastığınızda iğne kırılabilir. İplik kesme düğmesine bastığınızda dikiş makinesi iplik kesme işlemini gerçekleştirir.

④ Dikişin yeniden başlatılması Pedal anahtarına basıldığında dikiş makinesi yeniden dikişe başlar.

(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi



1) Hata mesajini sifirlayin

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine 🥢 🙆 basın.

Hata resetlendiğinde iplik kesme ekranı açılır.

Iplik kesme işlemini uygulayın İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine

🛪 🕒 basın.

İplik kesme işlemi gerçekleştirildiğinde dikiş biçimi onay ekranı açılır.

- "U097: Geçici durma, İplik kesme işlemi" bellek anahtarı ile otomatik iplik kesme seçildiğinde, dikiş makinesi iplik kesme ekranını görüntülemeden otomatik olarak iplik kesme işlemi gerçekleştirir.
- * İplik kesme ekranında Kapat düğmesine basarsanız dikiş makinesi iplik kesme işlemini gerçekleştirmez ama şekil onay ekranı görüntülenir.



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. Dikiş makinesi kafasında masuraya iplik sarılması

Dikiş makinenizle birlikte AW-3 cihazı kullanıyorsanız bkz. **Sayfa 104 "II-2-9. AW-3 cihazının kullanıl**ması".



(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi

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



- Masura ipliği sarma miktarı, tespit vidası

 gevşetilerek ayarlanabilir. Masura ipliği sarma miktarı, masura sarma kolu
 yukarı kaldırılarak yükseltilir.
- Eğer iplik, iplik gerginliği kontrolünden çıkarsa, ara iplik kılavuzundaki ipliği bir dönüşlük sarın.





2. Masura sarma işlemini tamamlanmadan iptal etmek isterseniz, masura sarma kolunu

- hafifçe kaldırırken masura iplik kavrama cihazını 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

2 Masura sarma işleminin başlatılması

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

③ Dikiş makinesinin durdurulması

KAPAT düğmesine 🔀 🕃 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 O O 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.



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.





1) Temel kullanım

 $(\mathbf{1})$ Dikiş verisi atlama ayarı ekranının görüntülenmesi "U407" bellek anahtarını "etkin" konumuna getirin. Diki verisi atlama ayarı ekranını görüntülemek için ayar ekranı/dikiş ekranında DİKİŞ VERİSİ ATLAMA AYARI düğmesine 🎇 🗛 basın.



(2) **Bir ELEMAN seçin**

ELEMAN İLERİ düğmesi B veya ELEMAN GERİ düğ-

le ilgili elemanı taşıyın.



(3) "Dik/dikme" seçiminin yapılması

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





Dikme



(4) Dikiş verilerini atlama ayarının onaylanması

ENTER düğmesine ayarı kaydedilir. Ardından ekran, desen ayarlama ekranına veya dikiş ekranına geri döner.

(5) Dikiş verilerini atlama ayarının iptal edilmesi

KAPAT düğmesine X 🕞 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 ünitedeki hatadan dolayı desen verileri ve malzemenin kayması durumunda kullanılır.

1) Desen konumu düzeltme için düzeltme birimi

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

Düzeltme birimi	Referans konumunun özellikleri	Düzeltme 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. Düzeltme prosedürünün nesnesi, referans konumların sayısına göre değişir.

Düzeltme 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 49 "II-2-4-5. Dikiş desen biçiminin**

kontrol edilmesi" başlıklı bölüme bakınız.)

Iğne giriş noktasının referans konum olarak kullanılan bir noktaya getirilmesi

Baskı çerçevesini aşağı indirmek için baskı ayağı pedalını kul-

lanın. Ardından, iğne giriş noktasını 上 庄 🙆 ile referans

konumu olarak kullanmak istediğiniz noktaya getirin.



Desen konumu düzeltme ekranının görüntülenmesi Referans konumu olarak kullanmak istediğiniz iğne giriş noktasına ulaştıktan sonra, otomatik düzeltme düğmesine 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
Θ	Düzeltme değerini etkinleştirme/devre dışı bırakma
D	Referans konumun koordinatları
9	Referans konum koordinatları için düzeltme miktarı

;			2		
Desen dü:	eltme			×	
1	x	0.0	10		
	^{-†-} Y[т <u>0.00</u>			
	_, ×[× 0.00			
	∔⊷ Y	Y 0.00			
÷¥ 0		ł	*		e
	*	ł	*		-C
U	i	<i>[</i> []	M	94	
2019.04				đ	

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 Düzeltme miktarının öğrenilmesi ()

Referans konum için bir düzeltme miktarı girin.

Hareket düğmesine

rans konum koordinatlarından hareket eder ve hareket miktarı düzeltme miktarı olarak görüntülenir.

6 Düzeltme miktarının onaylanması



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

Etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu, etkinleştirme / dev-

re dışı bırakma düğmesine 🔄 1 🕑 basarak değiştirilir.

• 3,

ola-

[Referans konumu düzeltme durumunun etkin

rak 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.



Giriş düğmesine 📃 🕕 basıldığında, referans konum düzelt-

me 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.





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.



Giriş düğmesine **—— (B)** basıldığında, düzeltme miktarı onaylanır, ekran desen konumu düzeltme ekranına geri döner.



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

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

Etkinleştirme / devre dışı bırakma durumu, etkinleştirme / dev-

re dışı bırakma düğmesine 🚺 🕒 basarak değiştirilir.

[Referans konumu düzeltme durumunun etkin 1] ola-

rak ayarlanması durumunda]

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

[Referans konumu düzeltme durumunun devre dışı

olarak ayarlanması durumunda]

Cihazın referans konumu için düzeltme miktarı uygulanmaz.

 Referans konum düzeltme için etkinleştirme/ devre dışı bırakma () durumunun onaylanması

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
0	YENİ ÇEVRİM DESENİ OLUŞTURMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, yeni çevrim deseni oluşturma ekranı açılır. → Sayfa 73 "II-2-5-3. Yeni bir çevrim deseni nasıl oluşturulur" bölümüne bakın.
₿	AYARLARI ATLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, çevrim adımını atlama ayarı ekranı açılır. → Sayfa 77 "II-2-5-5. Çevrim adımlarının atlanmasının ayarlanması" bölümüne bakın.
e	ADIM DÜZENLEME düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, çevrim deseni adımı düzenleme ekranı açılır. Adımlar için yerleştirme ve silme işlemlerini gerçekleştirin. → Sayfa 75 "II-2-5-4. Döngü deseninin adımlarının düzenlenmesi" bölümüne bakın.
	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama cihazını etkinleştirme/devre dışı bırakma durumunun ve iplik toplanmasını önleme cihazının etkinleştirilme durumunun seçilmesi Image: Second

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
9	ORTA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik ayarlama ekranı açılır.
	düğmesi	→ Sayfa 47 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.
G	MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, masura sarma ekranı açılır. Bu ekranda masura iplik sarma işlemi gerçekleştirilebilir.
		→ Sayfa 59 "II-2-4-10. Dikiş makinesi kafasında masuraya iplik sarılması" bölümüne bakın.
G	DESEN TUŞU İSİM	Seçilen desen tipi düğmenin üzerinde belirtilir.
	DÜZENLEME düğmesi	: Kullanıcı deseni
		: Desen ortamdan kopyalandı
		Bu düğmeye basıldığında desen liste ekranı açılır. Bu ekranda desen seçme işlemi
		gerçekleştirilebilir.
		→ Sayta 53 "II-2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir" bölümüne bakın.
•	KARAKTER DÜZENLEME	Seçilen desenin dosya adı ve açıklaması düğme üzerinde gösterilir.
	düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, karakter düzenleme ekranı açılır.
0	DESEN SEÇME düğmesi	Bu düğmeye basıldığında desen seçme ekranı açılır. Bu ekranda, kayıtlı adımların
		desenleri seçilebilir.
		→ Sayfa 53 "II-2-4-7. Dikiş biçimi nasıl seçilir" bölümüne bakın.
0	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	Görüntülenen sayfayı önceki sayfayla değiştirir.
Ø	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Görüntülenen sayfayı sonraki sayfayla değiştirir.

2-5-2. Dikiş ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
4	BİÇİM ONAYLAMA düğmesi	Bu düğmeye basıldığında, biçim onaylama ekranı açılır. Bu ekranda dikiş biçiminin onayı gerçekleştirilebilir.
		bakın.
₿	TOKATLAMA DEĞİŞTİRME	Bu düğme, tokatlama çıkışını etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için kullanılır.
	düğmesi	: Tokatlama çıkışı devre dışı bırakıldı
		: Tokatlama çıkışı etkinleştirildi
▣	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik kavrama cihazını etkinleştirme/devre dışı bırakma durumunun ve iplik
		: Hem iplik kavrama cihazı hem de iplik toplanmasını azaltma cihazı devre dışıdır
		: İplik kavraması devrede
		: İplik toplanmasını azaltma cihazı etkindir
		: İplik tutucu ve iplik toplanmasını azaltma işlevleri etkindir
0	ORTA BASKI AYAĞI	Bu düğmeye basıldığında, orta baskı ayağı indirilir ve orta baskı ayağı yükseklik
	YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMA	ayarlama ekranı açılır.
	düğmesi	→ Sayfa 47 "II-2-4-4. Parametre nasıl değiştirilir" bölümüne bakın.
Ø	BESLEME ÇERÇEVESİ	Dikiş makinesi geçici olarak dikişi durdurduğunda bu düğmeye basılırsa, besleme
	BAŞLANGIÇ KONUMU	çerçevesi dikişin başlangıcına geri döndürülür ve yukarı kaldırılır.
	düğmesi	
G	MEVCUT ADIMI DEĞİŞTİRME düğmesi (+)	Dikilecek olan adım, bu düğmeyle bir sonraki işleme alınabilir.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
©	MEVCUT ADIMI DEĞİŞTİRME düğmesi (-)	Dikilecek olan adım, bu düğmeyle bir önceki işleme geri döndürülebilir.
•	1 adım tekrarla düğmesi	1 adımlı tekrarlamanın etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması bu düğme ile gerçekleştirilir. 1 adımlı tekrar "etkin" olarak ayarlandığında, geçerli adımın dikişi tamamlanmış olsa dahi tekrar dikilebilir.
0	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
0	Dosya adı ekranı	Seçili desenin dosya adı gösterilir.
Ø	Açıklama ekranı	Seçili desen için açıklama gösterilir.
0	ÇOK İŞLEVLİ SEKME SEÇME düğmesi	Bu düğme ile sekme görünümü işlev bazında değiştirilebilir. → Sayfa 42 "II-2-4-3. Çok işlevli sekme ekranı" bölümüne bakın.

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

Yeni bir çevrim deseni oluşur.





Yeni dosya oluşturma (2) Oluşturmak istediğiniz yeni çevrim deseni için dosya adını

→ Sayfa 61 "II-2-4-11. Karakterlerin düzenlenmesi" bölümüne bakın.

ENTER düğmesine 🗾 🕒 basıldığında, çevrim deseni ayarlama ekranı açılır.

3 Desenin bir adımda kaydedilmesi

girin.

A MA CD00001.CSD PT • 0 (no || М 94





(4) Adımın ③ kaydedilecek adım sayısına göre tekrar edilmesi

1. adımın kaydı tamamlandığında, 2. adım için DESEN SEÇ-ME 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
- 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 VD00001.VDT 🕒 basıldı-

ğında, desen düzenleme nesnesi haline gelir. Adım düzenleme prosedürü için aşağıdakilere başvurun:

- → Sayfa 76 "2) Adım ekleme"
- → Sayfa 76 "3) Adımların değiştirilmesi"
- → Sayfa 76 "4) Adım silme"



3 Adım(ları) düzeltmenin ayarlanması

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



CD00001.CSD VD00001.VDT PT 1/2 ▣ 1 VD00001.VD 2 VD00002.VDT . 3 VD00003.VDT 4 VD00004.VDT -8 5 VD00005.VDT М **9**4 \odot i (1) n



2) Adım ekleme

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

Adım eklenecek desenin seçilmesi Döngü deseni ayar ekranında ADIM EKLEME düğmesine basıldığında, desen seçim ekranı görüntülenir.

2 Adım ekleme

3) Adımların değiştirilmesi

Adım eklemek istediğiniz deseni seçin ve GİRİŞ düğmesine

VD00001.VDT 🕒 ile seçilen desendeki adım değişerek

desendeki bir önceki adıma ya da sonraki adıma geçer.

1 Desenin değiştirilmesi

4) Adım silme

Hali hazırda DESEN SEÇİM düğmesi ile seçili olan desen silinir.

1) Bir desenin silinmesi

Adım düzenleme ekranında ADIM SİLME düğmesine basıldığında, hali hazırda seçili olan desen kayıtlı döngü adımından 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 Cara ayarı ekranı açılır.

2 Atlama ayarının gerçekleştirilmesi

DESEN SEÇME düğmesine
 basıldığında, engel işareti gösterilir.

Çevrim deseni dikilirken engel işareti olan adımlar atlanır. DÖNÜŞTÜRME düğmesine 📷 💿 basıldığında, tüm atlama ayarları "ATLA" konumundan "ATLAMA" konumuna gelecek şekilde ters çevrilir.

③ Atlama ayarlarının onaylanması



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.



- Çevrim dikiş ekranının görüntülenmesi Çevrim desen ekranını görüntüleyin. Çevrim deseni ayarlama ekranının görüntülenmesi durumunda, çevrim deseni dikiş ekranını görüntülemek için HAZIR düğmesine O A basın.

2-6. Liste



- 1) Temel kullanım
- Liste ekranının görüntülenmesi
 Desen ayar ekranında M M düğmesine basıldığında liste

Desen ayar ekranında M M düğmesine basıldığında liste ekranı görüntülenir.

2 Liste ekranından çıkış

Liste ekranında İPTAL 🔀 🖲 veya M M 🙆 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.



 Mod değiştirme ekranının görüntülenmesi
 "MOD DEĞİŞTİRME (NORMAL ⇔ ANA-GÖVDE)" düğmesi seçildiğinde, mod değiştirme ekranı görüntülenir.

2 Modun onaylanması

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

2-6-2. Bellek anahtarı

Bellek anahtarı verileri, dikiş makineleri arasında paylaşılan ortak çalışma verileridir. Bu veriler tüm dikiş desenlerine etki eder.

1 Tümü göster

(1) Bellek anahtarı verilerinin değiştirilmesi



 Bellek anahtarı listesinin görüntülenmesi
 Liste ekranını görüntülemek için ayar ekranında düğmesine basın.
 Bellek anahtarı türü seçim ekranını görüntülemek için liste ekranında 2 tekt sett
 Yı seçin.



Bellek anahtarı liste ekranını görüntülemek için

🕒 'yi seçin.

1 Tool generation and B dışında bir öğeyi seçerseniz sadece bellek anahtarı öğeleri türe göre görüntülenir.



(2)

Düzenlemek istediğiniz bellek anahtarının seçilmesi Bellek anahtarı liste ekranında; her öğenin sayısı, adı ve ayar

değeri görüntülenir. Bellek anahtarı liste ekranında düzenlemek istediğiniz öğeyi seçin.

Düzenlemek istediğiniz öğeyi bulmak için yukarı ve aşağı kaydırma düğmelerine

Düzenlemek istediğiniz öğenin bellek anahtarı numarasını zaten bialiyorsanız hedef öğeyi kolayca bulabilmek için bellek anahtarına erişme işlevini kullanmanız tavsiye edilir. Bellek anahtarı liste ekranından düzenlemek istediğiniz öğeyi

seçtiğinizde bellek anahtarı düzenleme ekranı görüntülenir.

[Bellek anahtarı erişim işlevinin kullanılması]

Bellek anahtarı liste ekranındaki Erişim düğmesine bastığınızda bellek anahtarı erişim ekranı görüntülenir. Bellek anahtarı numarasını sayısal tuş takımı ile ve + / - düğmeleri **()** ile girin. Erişim düğmesine bastığınızda, girdiğiniz bellek anahtarı numarasına karşılık gelen öğe ekranın sağ tarafında görüntülenir. Bellek anahtarı numarasına karşılık gelen bir öğe yoksa hiçbir şey görüntülenmez. **()** düğmesine bastığınızda, girdiğiniz bellek anahtarının düzenleme ekranı görüntülenir.



3 Bellek anahtarı verilerinin düzenlenmesi

Bellek anahtarı verilerinin düzenlenmesi için farklı yöntem vardır. Bunlar, sayısal değerlerin düzenlenmesi ve öğelerin seçilmesidir.

[Bir sayısal değerin düzenlenmesi durumunda]

Sayısal tuş takımı ve + / - **G** düğmeleri ile ayar değerini girin. Ayar değeri ekranda görüntülenen giriş aralığı dahilinde değiştirilebilir.

[Bir öğenin seçilmesi durumunda]

İki veya daha fazla seçim öğesi 🕒 arasından bir öğeyi seçin.



R O düğmesine bastığınızda ekran değişimden önceki durumuna geri döner.

R düğmesini bir saniyeden daha uzun süre basılı tutarsanız ayar değeri başlangıç değerine geri döner.

ekran bellek anahtarı liste ekranına geri döner.

(2) Bellek anahtarı

No	inim.	Sacim ärasi		Birim ve		Başlangıç değeri			
NO.	ISIM	Seçim öğesi	Ayar araligi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW	
U001	Dikiş makinesinin maksimum dikiş hızı		200 ilâ 2.800	100 sti/min		2.8	300		
U002	Yumuşak başlangıçta 1. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı ile)		200 ilâ 900	100 sti/min		90	00		
U003	Yumuşak başlangıçta 2. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı ile)		200 ilâ 2.800	100 sti/min		2.8	300		
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		(D		
U009	İplik kesme aşamasında gerilim de- ğiştirme 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		20	00		
U011	Yumuşak başlangıçta 2. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı olmadan)		200 ilâ 2.800	100 sti/min		60	00		
U012	Yumuşak başlangıçta 3. dikiş için dikiş hızı (İplik kavrama cihazı olmadan)		200 ilâ 2.800	100 sti/min	1.000				
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		2.0	000		

No	laim	Sooim ägooi	Aver ereliği	Birim ve		Başlangıç değeri			
NO.	ISIM	Seçim ögesi	Ayar araligi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW	
U016	Dikişin başlangıcında iplik gerginliğini değiştirme zamanlaması (iplik tutucu- suz) (referans: 60°) 4 ° (TG çözünürlüğü) ile ayarla + : Gelişmiş - : Gecikmeli		-20 ilâ 8(°)	1 (°)		()		
U019	Dikiş başlangıcı sırasında 1. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavramalı/İplik toplanmasını azaltma işlevli)		0 ilâ 200	1		20	00		
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		()		
U024	Dikiş başlangıcı sırasında 3. dikiş için iplik gerginliği (İplik kavrama cihazı olmadan)		0 ilâ 200	1		()		
U026	Motor kontrollü besleme çerçevesinin 2 adımlı strok konumu		50 ilâ 90	1		7	0		
U030	İplik gerginliği çıkışı ayarı	0: Standart (düz) 1: Düşük gerginlik detaylı ayar 2: Yüksek gerginlik detaylı ayar	0 ilâ 2	-		()		
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 (°)		()		

No	İsim	Sacim ägasi	Avar aralığı	Birim ve	Başlangıç değeri		ıç değeri	
NO.	151111	Seçini öyesi	Ayar arangi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
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	 Besleme çerçevesi, dikiş başlan- gıç konumuna döndükten sonra yükselir Besleme çerçevesi yükselir ve dikiş başlangıç konumuna geri döner Dikiş başlangıç konumuna dön- dükten sonra besleme çerçevesi düğmesine basıldığında, besleme çerçevesi yükselir Dikiş başlangıç konumuna döndük- ten sonra/dikiş makinesi başlangıç düğmesiyle dikişe başladıktan son- ra besleme çerçevesi düğmesine basıldığında, besleme çerçevesi yükselir 	0 ilâ 3	-		()	
U038	Dikişin sonunda besleme çerçevesinin kaldırılmasının engellenmesi	0: Normal 1: Besleme çerçevesinin kaldırılması- nın engellenmesi	0 ilâ 1	-		()	
U039	Dikişin sonunda merkez çağırma ile/ merkez çağırma olmadan (normal işlemler için)	0: Merkez çağırma olmadan 1: Merkez çağırma ile	0 ilâ 1	-		()	
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	-		()	
U041	Geçici dur komutuyla besleme çerçe- vesinin kaldırılmasının seçilmesi	0: Besleme çerçevesi yükselir1: Besleme çerçevesi düğmesi ile besleme çerçevesi yükselir	0 ilâ 1	-		()	
U042	İğne durma konumunun seçilmesi	0: Üst konum 1: Üst ölü nokta konumu	0 ilâ 1	-		()	
U046	İplik kesme komut kontrolünün engeli- nin seçilmesi	0: Etkinleştir 1: Devre Dışı Bırak	0 ilâ 1	-		()	

No	laim.	Saaim äraati		Birim ve	Başlangıç değeri				
NO.	ISIII	Seçim öğesi	Ayar araligi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW	
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 ayar- lamak için yöntem	0: Set in % 1: Gerçek boyutlarla ayarla	0 ilâ 1	-	0				
U068	İplik gerginliği değerinin ayarlanması sırasında iplik gerginliği çıkış zamanı		0 ilâ 20	1 dikiş		2	0		
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	-		()		
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 algıla- ması 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		

No	ja:m	Socim ägeni		Birim ve		Başlang	ıç değeri	
NO.	ISIII	Seçim ögesi	Ayar araligi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
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/kapa- tılması		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	
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 arttırılması/azaltıl- ması (adım sabit) 2: Adım adedinin artırılması/azaltıl- ması (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 sıra- sında iğne üst ölü noktasının seçilme- si	0: Yok 1: Var	0 ilâ 1	-		(0	

No	loim.	Saaim ägaai		Birim ve	Başlangıç değeri			
NO.	ISIII	Seçim öğesi	Ayar araligi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U097	Geçici durma/iplik kesme işlemi	 0: Otomatik iplik kesme 1: El kumandalı (İplik kesme tekrar durdurma anahtarına basılarak gerçekleştirilir) 2: El kumandalı (sadece panelde çalıştırma) 	0 ilâ 1	-			1	
U101	Ana motor XY transport senkron kont- rol 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	-		()	
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	
U104	Orta baskı ayağı indirme zamanlama- sı	 0: Dikiş makinesi motorunun çalışma- ya başlamasından hemen önce 1: Dikişin sonunda baskı ayağının alçalması ile senkronize (Dikiş komutu konumundaysa alçalır) 2: Dikişin sonunda baskı ayağının al- çalması ile senkronize (Her zaman alçalır) 	0 ilâ 2	-		()	
U105	Orta baskı ayağı/tokatlama işleminin konumu	 O: 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	
U138	Desen silme düğmesinin etkinleştiril- mesi / devre dışı bırakılması	0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-		()	
U145	Sayım bitişi kapanış süresi (VER. gün- cellemesi için)		0 ilâ 99	1 saniye- yi		()	

No	laim	Sooim ägooi	Avor oroliği	Birim ve		Başlangıç değeri			
NO.	151111	Seçini öyesi	Ayar araliyi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW	
U170	Genişletme/daraltma oranı için birim seçimi	0: 0.01% 1: 0.1%	0 ilâ 1	-		1			
U171	Genişletme/daraltma için referans noktası	 VDT'de genişletme/daraltma için referans noktası 2. merkez Mekanik merkez Dikiş başlangıç noktası 	0 ilâ 3	-		O			
U206	Sabit hız, besleme oranı (5 mm veya daha az)		70 ilâ 100%	1%		10	0		
U207	Sabit hız, besleme oranı (5 mm'den fazla)		70 ilâ 100%	1%	100				
U245	Yağ bitmeden önce dikilecek ilmek sayısı (yüksek komut 16 bit)	0: İlmek sayısına göre artan sayım adedi. Temizleme yalnızca etkilidir	0	-	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	-	H tipi	G tipi	H tipi	G tipi	
U319	Dikiş başlangıcında iplik kopma algıla- ması kapalıyken dikilecek ilmek sayısı		2 ilâ 4	1 dikiş		2	2		
U320	Hava üfleyiciyi başlatmak için zaman- lama		-90 ilâ 90	1°		C			
U321	İplik kesiminden sonra hava üfleyicinin çalışma süresi		10 ilâ 300	1 milisa- niye		40	0		
U322	İplik kesme türü	0: Standart tip 1: Daha kısa iplik kalan tip	0 ilâ 1	-		C)		
U330	İğne milinin muhtemel düşüş boyu (alt ölü noktadan bir açının derecesi)		0 ilâ 127	1°		84	4		
U345	Masura değiştirme yönteminin seçil- mesi	0: Manüel 1: Otomatik	0 ilâ 1	-		0			
U355	İplik sarma uzunluğunun ayarlanması	Maksimum değer: 200,00 (m) Minimum değer: 0,00 (m)	0,00 ilâ 200,00	0.1		2.0	00		
U356	Kalan iplik için izin verilen miktarın ayarlanması	Maksimum değer: 3.50 (m) Minimum değer: 0.01 (m)	0,01 ilâ 3,50	0.01		3.5	50		

No			Birim ve	Başlangıç değeri			
NO. ISIM	Seçim ögesi	Ayar araligi	Anlam	HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U357 İplik sökme kuvvetinin ayarlanması	Maksimum değer: 5 Minimum değer: 0	0 ilâ 5	1		()	
U358 Masura ipliği son uzunluğunun ayar- lanması	Maksimum değer: 255 Minimum değer: 0	0 ilâ 255	1		(0	
U400 Desenlerin dosya isimlerinin yönetimi	0: Desen numaraları ve dosya isimleri 1: Yalnızca desen numaraları	0 ilâ 1	-		()	
U402 Otomatik kilit süresi	Maksimum değer: 300 Minimum değer: 0	0 ilâ 300	1		()	
U403 Arka ışık otomatik olarak KAPALI konuma getirilmeden önce geçen süre		0 ilâ 20	1		()	
Dikiş başlangıcından el fenerinin KA- U404 PALI konuma gelmesine kadar geçen süre		0 ilâ 300	1		()	
U405 Ana gövde düzenlemesi için kısayolu etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması	n 0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-			1	
U406 Konum doğrulama düğmesinin etkin- leştirilmesi/devre dışı bırakılması	0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-		(0	
U407 Dikiş verilerini atlama ayarları düğ- mesinin etkinleştirilmesi/devre dışı bırakılması	0: Devre Dışı Bırak 1: Etkinleştir	0 ilâ 1	-		()	
U409 Kumanda paneli için arka ışık parlaklı ğı		0 ilâ 9	1		2	4	
U410 Kumanda paneli LED parlaklığı		0 ilâ 9	1		2	1	
U415 Takvim görüntüleme şekli	0: Yıl / ay / gün 1: Ay / gün / yıl 2: Gün / ay / yıl	0 ilâ 2	-		()	
U416 Saat görüntüleme şekli	0: 12 saatlik gösterim 1: 24 saatlik gösterim	0 ilâ 1	-		()	

Na	la:m	Socim ägooi	Ayar aralığı	Birim ve Anlam	Başlangıç değeri			
NO.	ISIII	Seçim ögesi			HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U500	Dil seçimi (15 farklı dil)	 Seçilmedi (İngilizce) Japonca İngilizce Çince İspanyolca Portekizce İtalyanca Fransızca Almanca Türkçe Vietnamca Kmerce Endonezya Dili Korece Birmanya Dili Rusça 	0 ilâ 15	_		()	

2-6-3. Sayacın ayarlanması





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

G kullanarak istediğiniz değeri girin. Ardından onaylamak için ENTER düğmesine 💶 🕒 basın.



(4)



 2) "Sayım tamamlandı" hatasını resetleme prosedürü
 "Sayım tamamlandı" durumuna ulaşıldı ise, "sayım tamamlandı" hata ekranı gösterilir.

TEMİZLE düğmesine 🚾 🕲 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 Ø 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 sekme-

2-6-4. Saatin ayarlanması

Saatteki tarih ve zaman ayarlanabilir.





- Saat ayarlama ekranının görüntülenmesi Liste ekranında 4 Sast ayan
 da 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.

Desen kısayolu sekmesi için bkz. Sayfa 43 "II-2-4-3.(2) Desen kısayol sekmesi".



B ba-

2-6-6. Çoklu işlevin ayarlanması

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

	Sayap tel sepimi	1	Çoklu işlev ayar ekranının görüntülenmesi
			Liste ekranında 16 Çoklu islev ayan 🗛 tuşuna basıldığın-
	11 Dinisleme modu		da, coklu islev avar ekranı görüntülenir.
	12 Bank işlevi ayan		aa, şona işlor ayar onlam gorantalormi
	13 Motor ayan		
	14 Başlango noktası ayan		
Δ_	15 rayiti deseri kisayoi tugu kitesi 16 Colilu islev avan		
•	17. Barkod ayan		
	18 . Tūm dikip makinesi verilerini ail		
	19 Medya formati		
	O i @□ M ௸		
	2019.04.15p.m.03:55		
	16 Çoldu işlev ayan	2	Sekmenin gösterme / gizleme durumu ayarı
			Her sekme için gösterme / gizleme durumu on or 🕒 ile ayarla-
	Baslango sekmesi ON OFF		
	Desen Issayoul sekmesi		
	kolk gergintäji ayorr ON OFF		on off : Goster
	CN OFF		ON OFF : Gizle
	Masura bilgisi sekmesi ON OFF		
	Y Choz ON OFF	-	
		3	Değişim içeriğinin onaylanması
	—		🖵 🕒 tuşuna bastığınızda, değişim içeriği onaylanır ve ek-
	₩1		ran liste ekranına geri döner.
	2020.10.19 p.m.04:26		

(4) Değişim içeriğinin iptal edilmesi

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

Sekme adı	Varsayılan değer		
Ana sayfa sekmesi	AÇIK		
Desen kısayolu sekmesi	AÇIK		
İplik gerginliği ayarı	AÇIK		
XY büyütme / küçültme oranı ayarı	KAPALI		
XY desen ofset ayarı	AÇIK		
Masura bilgileri sekmesi	KAPALI		
Cihaz	AÇIK		

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 biçemleri de aşağıda gösterilmiştir.

Data name	Extension	Tanımlama
Vektör verisi (01 Vektör verisi)	×××××.VDT	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili verilerdir veri biçemi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.
M3 veri (02 ^{M0 verisi})	xxxxx.M3	AMS-B, -C ve –D Serileri için dikiş çeşidi verileri
Dikiş standart biçemli veri (03 Standart dikiş formatı)	×××××.DAT	Dikiş standart biçemli verisi
Çevrim deseni verisi (04 Dăngă deseni verisi)	×××××.CSD	İki veya daha fazla vektör verisi içeren veri formatı
Basitleştirilmiş program verisi (07 Basitleştirilmiş program verileri)	××××××.PRO	Basitleştirilmiş program verisi

××××××: 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 32 "II-1. GİRİŞ" bölümüne bakın.

2-7-3. USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi



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



2-7-4. Veri nasıl yüklenir



- Aşağıdaki açıklamada dosya adı yönetimi örneğini kullanılmaktadır.
- İletişim ekranının açılması Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde iletişim tuşuna
 basıldığı zaman, iletişim ekranı açılır.

2 İletişim yönteminin seçilmesi

I

I

Aşağıda açıklanan İki farklı iletişim yöntemi mevcuttur.

B Verilerin, hafıza kartından panele kaydedilmesi.

• Verilerin panelden hafıza kartına kaydedilmesi.

Kullanmak istediğiniz iletişim aracını seçin.



3 Veri dosyasının seçilmesi

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 🔟 🖨 seçilen dosya silinir.

(4) Veri dosyasının onaylanması

ENTER düğmesine 🛁 🕕 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 **Ə**'ye basın ve hedef dosya adı giriş ekranındaki dosya adını düzenleyin.

GİRİŞ tuşuna 🗾 🕞 basıldığında, hedef dosya adı giriş ekranı kapanır.

Iletişimin başlatılması



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

Vektör verileri, M3 verileri, dikiş 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 **file** ile ters video halinde görüntülenebilir.



2 İletişimin başlatılması

İLETİŞİM BAŞLATMA tuşuna 🔀 🕑

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 görüntülemeden mevcut tüm verilerin üzerine yazdırmak istiyorsanız, TÜMÜNÜ SEÇ düğmesine 🔎 🖨 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 🗙 💿 tuşuna basıldığında, bilgi listesi ekranı kapanır ve ekran desen ayar ekranına ger döner.



2) Bakım personeli düzeyinin görüntülenmesi İslevlerin avarlanması icin bilgi listesi ekranının (bakım persor

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

 Bilgi listesi ekranının (bakım personeli düzeyi) görüntülenmesi

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

3) Bilgi listesinde görüntülenenler

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 öğesi ayarlanabilir.



1) Uyarı sayacının ayarlanması

ekranı görüntülenir.

Uyarı düzeyi ayarı, bakım personeli düzeyindeyken gösterilen ekrandan yapılabilir.

- Bilgi listesi ekranının görüntülenmesi
 Desen ayar ekranında i tuşuna basıldığında bilgi listesi
- Uyarı sayaç ayarı ekranının görüntülenmesi
 Bilgi listesi ekranında 1 Ekkneyen

dığında uyarı sayacı ayar ekranı görüntülenir.



③ Uyarı sayacını etkinleştirme / devre dışı bırakma durumunun ayarlanması

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.
- Uyarı ekranı görüntülendiğinde silme düğmesinin gösterilme / gizlenme durumunun ayarlanması
 Uyarı ekranı görüntülendiğinde silme düğmesinin gösterilme / gizlenme durumu
 G ile ayarlanabilir.

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
9	İlmek sayısı	1000 (ilmek)
G	Çalışma süresi	1 H
G	Açık kalma süresi	1 H
٢	İplik kesme sayacı	1 kez
2-9. AW-3 cihazının kullanılması

AMS-221F model dikiş makinesi, AW-3 cihazının ayarlanması için AW çalışma işlevi ve otomatik masura değiştirme ile ilişkili AW ayar öğesi liste işlevi ile sağlanmıştır.

AW-3 cihazının bağımsız olarak çalışması için AW çalışma ekranını açın. AW-3 cihazının ayarlanması için AW ayar öğesi liste ekranını açın.

* Bir dikiş deseni girdikten sonra veri giriş ekranındaki 👔 🗛 düğmesine bastığında AW çalışma ekranı görüntülenir.

AW çalışma ekranında art arda 😰 🕑 ye basarsanız AW ayar öğesi liste ekranı görüntülenir.

Dikiş ekranında 🏹 🐨 🐨 basarsanız AW çalışma ekranı görüntülenir.

(Dikiş modundan AW ayar öğesi liste ekranına giriş yapılamaz.)



< Dikiş ekranı >



AW ayar öğeleri listesi	×
Məsərə iplifi kalan mixtər əksilliğinə kərər verme yöntemi	
Mesura sarma uzurluğu ayan	15.00
zin verlen ialan iplik uzunlugu segimi	1.50
jolk gevoetne glicil ayan	٥
Mesura ipliği ucu uzunluk ayam	
blik kullanna pay oran	150
	94
2020, 10, 15 part 03:07	đ

< AW ayar öğesi liste ekranı >

	\$
Misura degisimi	
Misura pilama	
Boş məsura yükleme	
bilikis santatak masuranın yüklermesi	
Noci havaa	
i 🖉 M	94)
2019.07.01 a.m. 10:00	đ

< AW çalışma ekranı >

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
@ / @	AW	AW çalışma ekranı açılır. AW çalışma ekranında bobinleri yükleme/değiştirme gibi AW kurulum işlemleri yapılabilir.
₿	\$	AW ayar ekranı açılır. AW ayar ekranında bobin ipliği sarma miktarı gibi otomatik bobin değiştirme ile ilgili veri ayarları yapılabilir.

2-9-1. AW'nin çalıştırılması



Veri giriş ekranında Yaw O'ya basarsanız AW çalışma ekranı normal olarak görüntülenir. Dikiş makinesinde masura takılı olmasa bile masura kontrol ekranı görüntülenir ve AW-3 cihazıyla ilişkili bir hata oluşursa hata ekranı görüntülenir.

Bu ekranlarda bobin yükleme işlemi tamamlanarak hata sıfırlanabilir. Hata sıfırlandıktan sonra AW çalışma düğmesi ekranı açılır.



AW çalışma ekranında aşağıdaki düğmelerden birine basıldığında ilgili AW bağımsız çalışma işlemi yapılabilir.

Ekranı kapatmak için 🔀 🛛 düğmesine basın.

- A : Masuranın değiştirilmesi
- B : Masuranın çıkarılması
- C : Boş masuranın takılması
- D : İplik sarılı masuranın takılması
- E : Nozıl havası

Ayrıntılı bilgiler bir sonraki sayfadan itibaren verilecektir.



Güç açıldıktan sonra AW çalışma ekranını kullanmadan çağanozdaki **1** bobin doğrudan örneğin elle değiştirilirse bir hata oluşabileceğini unutmayın.



 A : Bobin değiştirme düğmesi
 Bu düğme, iplik değiştirme, vb. durumunda bobine yeni iplik sarmak için kullanılır.

A basıldığında çağanoza **1** takılı bobin, mekik bekleme pozisyonunda

 bulunan başka bir bobinle değiştirilir. Daha sonra çağanozdaki

 bobinde kalan iplik çıkarılır ve boş bobine yeni iplik sarılır.

B : Bobin çıkarma düğmesi

Bu düğme, çağanoza 🕕 takılı bobini çıkar-

mak için kullanılır. Masura çılarma (B) basmadan önce mekik bekleme pozisyonun-

da 😢 bulunan bobini elle çıkarın. Daha sonra

Məsurə çıkarma 🛞 basıldığında çağano-

za **1** takılı bobin, mekik bekleme pozisyonuna **2** getirilir.

©: Boş bobin yükleme düğmesi

Bu düğme, çağanoza **1** boş bir bobin yüklemek için kullanılır.

Mekik bekleme pozisyonuna 2 boş bir bobin yerleştirin ve 🔤 Boş məsura yükkəme 💭 basın.

- Çağanozda ① bobin yoksa yukarıda anlatıldığı gibi yerleştirilen boş bobin çağanoza ① getirilir.
 Daha sonra cihaz, ekran bir öncekine dönene kadar bekler ve sıradaki bobin yerleştirilir. Sıradaki bobin çağanoza yerleştirildikten sonra
 C veya
 bikke sanlacak masuranı vülkenmesi
 D düğmesine basıldığında cihaz bobini sarmaya başlar.
- Çağanozda 1 zaten bobin varsa cihaz bobini sarmaya başlar.



D : İplikli bobin yükleme düğmesi
 Bu düğme, çağanoza

 iplikli bir bobin yüklemek
 için kullanılır.



İplikli bobini mekik bekleme pozisyonuna 2 yer-

leştirin. İplikle sanlacak masurarın yüklenmesi

 Çağanozda D bobin yoksa yukarıda anlatıldığı gibi yerleştirilen iplikli bobin çağanoza D getirilir. Daha sonra cihaz, sıradaki bobinin mekik bekleme pozisyonuna yerleştirilmesini bekler.

D basın.

 Çağanozda 1 iplikli bir bobin varsa cihaz olduğu gibi hazırda bekler.

E : Ağız havası düğmesi

Nozil havasi

Bu düğme, ağızdan 6 iplik 4 beslemek üzere ağız havasını 6 çalıştırmak için kullanılır. Ogni volta che

🕒 🖲 her basıldığında ağız havas ᠪ durumu "Açık" ile "Kapalı" arasında

değişir.

si preme



2-9-2. AW dikiş sayısı giriş modu, AW çalışma modu ve kalan iplik için izin verilen uzunluk ayarı





< AW ayar öğesi liste ekranı >

AW ayar öğesi liste ekranında ilgili veri öğelerine karşılık gelen düğmelere basılarak aşağıda listelenen veri öğeleri ayarlanabilir.

- A : Masura değiştirme yönteminin seçilmesi
- B : İplik sarma uzunluğunun ayarlanması
- © : Kalan iplik için izin verilen miktarın ayarlanması
- D : İplik sökme kuvvetinin ayarlanması
- E : Masura ipliği son uzunluğunun ayarlanması
- (F) : İplik tüketimi için izin verilen yüzde değeri

Ayrıntılı bilgiler bir sonraki sayfadan itibaren verilecektir.

(1) Masura ipliği kalan miktarının azaldığını belirleme yöntemi

AW ayar öğesi liste ekranında Maura içiği lalar miktar elaktive larar (A) 'ya bastığınızda "U345 Masura ipliği miktarının azaldığını belirleme yöntemi ekranı" görüntülenir.

Bu ekranda, masura ipliği miktarının azaldığını belirleme yöntemi OTOMATİK ya da MANÜEL olarak seçilebilir. Masura ipliği miktarının azaldığını belirleme yönteminin başlangıç değeri bellek anahtarı U345 ile ayarlanabilir. Bu AW ayar işlevi ile değiştirilen masura değiştirme yöntemi de bellek anahtarı U345 altına kaydedilir.



<U345 Masura ipliği kalan miktarının azaldığını belirleme yöntemi ekranı>

(A): Oto

Masura ipliği kalan miktarının azaldığını belirlemek için kullanılan önceden ayarlanmış dikiş sayısına ulaşıldığında, masurayı yeni bir tam sarılı masurayla değiştirin. Ayrıca bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısı, kalan iplik payı uzunluğuna göre bobin değiştirme esnasında otomatik olarak güncellenir. "Oto" seçilirse güncellenen dikiş sayısı, aşağıdaki işlemlerden birisi yapılarak başlangıç değerine döndürülür.

- AW çalışma ekranında bir desenin okunması durumunda
- AW çalışma ekranında bobin değiştirme yapılması durumunda
- · AW çalışma ekranında bobinin çıkarılması durumunda
- AW ayar ekranında bobin ipliği sarma uzunluğunun değiştirilmesi durumunda
- AW dikiş sayısı giriş modunun "manuel"den "oto"ya değiştirilmesi durumunda
- 1. Kalan iplik payı uzunluk ayarı, dikiş koşullarına uymazsa dikiş sırasında bobin ipliği bitebilir.
- Kalan iplik payı uzunluğu küçük bir değere ayarlanırsa bobin ipliği kullanımındaki değişikliklerden dolayı bobin ipliği bitebilir.
 Bu nedenle ayarlı değeri değiştirmeden önce kalan gerçek iplik uzunluğunun kontrol
- edilmesi gereklidir. 3. Kalan iplik payı uzunluğu 3,5 m ise iplik sayacı, bobin ipliği sarma uzunluğu ve dikiş deseni gibi dikiş koşullarına bağlı olarak bir miktar bekleme süresi oluşabilir. Böyle
- bir durumda kalan gerçek iplik uzunluğunu kontrol edin ve tekrar ayarlayın. 4. İki bobinin bobin iplik tansiyonu farklı ise kalan iplik uzunluğu da farklı olur. Bu ne
 - denle iki bobinin de bobin iplik tansiyonlarının aynı olması gereklidir.
- 5. Bobinin dördüncü kez otomatik değiştirilmesinden itibaren ön ayarlı dikiş sayısı otomatik olarak güncellenir.
- 6. Deneme dikişi modunda ön ayarlı dikiş sayısı otomatik olarak güncellenmez. Ayrıca deneme dikişi tamamlandıktan sonra ön ayarlı dikiş sayısının başlatılacağını göz önünde bulundurun.

B : Manuel

"MANÜEL" seçeneğini seçmişseniz, masura ipliği miktarının azaldığını belirlemek için kullanılan dikiş sayısını belirlemek için, sayaç ayar ekranındaki masura ipliği sayacını kullanın.

(2) İplik sarma uzunluğunun ayarlanması



<Bobin ipliği sarma uzunluğu ayar ekranı>

AW ayar öğesi liste ekranında Mesura sarma uzunluğu ayan 🛞 'ye bas-

tığınızda iplik sarma uzunluğu ayar ekranı görüntülenir.

A : Sayısal tuş takımı

Bobin ipliği sarma uzunluğu sayısal tuş takımı ile girilebilir. Bobin ipliği sarma uzunluğu : Min. 2 m

Maks. 200 m



Bobin ipliği sarma uzunluğunu, bobine sarılan iplik mekikten dışarı çıkmayacak şekilde ayarlayın.

Bobin ipliği sarma uzunluğu için rehber olarak aşağıda gösterilen tabloya bakın.

# 5	TEX 150	TKT 18	13 m
# 8	TEX 90	TKT 30	27 m
# 20	TEX 60	TKT 40	34 m
# 30	TEX 50	TKT 60	56 m

İplik sarma uzunluğunun başlangıç değeri bellek anahtarı U355 ile ayarlanabilir.

İplik sarma uzunluğu ayarını bu AW ayar işlevi ile kaydetmek isterseniz kayıt işlemi hedef konuma göre değişiklik gösterecektir.

< Ana gövde ayarının kaydedilmesi durumunda >

Desen türü tek dikiş olduğunda: Her bir desen verisi için kaydedilir Desen türü döngü dikişi olduğunda: Her bir döngü verisi için kaydedilir

< Ayarların bir ortama kaydedilmesi durumunda >

Desen türü tek dikiş olduğunda: Kaydedilmez Desen türü döngü dikişi olduğunda: Kaydedilmez

(3) Kalan iplik için izin verilen uzunluğun ayarlanması



< Kalan iplik için izin verilen uzunluk ayar ekranı >

AW ayar öğesi liste ekranında kin verilen kalan iplik uzuntutu seçimi 🔘 'ye

bastığınızda kalan iplik için izin verilen uzunluk ekranı görüntülenir.

Kalan iplik için izin verilen uzunluk, masura değiştirme modu "Otomatik" olarak ayarlandığında kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Yukarıda bahsedilen ayar ekranında, kalan iplik için izin verilen uzunluk değeri 0,01 ile 3,50 aralığında ayarlanabilir.

Kalan iplik için izin verilen uzunluğun başlangıç değeri bellek anahtarı U356 ile ayarlanabilir.

İplik sarma uzunluğu ayarını bu AW ayar işlevi ile kaydetmek isterseniz kayıt işlemi hedef konuma göre değişiklik gösterecektir.

< Ana gövde ayarının kaydedilmesi durumunda >

Desen türü tek dikiş olduğunda:

Her bir desen verisi için kaydedilir Desen türü döngü dikişi olduğunda: Her bir döngü verisi için kaydedilir

< Ayarların bir ortama kaydedilmesi durumunda >

Desen türü tek dikiş olduğunda: Kaydedilmez Desen türü döngü dikişi olduğunda: Kaydedilmez

Kalan iplik için izin verilen uzunluğun başlangıç değeri bellek anahtarı U356 ile ayarlanabilir.

Bu AW ayar işlevini kullanarak değiştirdiğiniz içerik, tek dikiş durumunda her desen verisi için ayrı olarak kaydedilir, döngü dikişinde ise her döngü verisi için ayrı olarak kaydedilir.

(4) İplik çözme kuvvetinin ayarlanması



<İplik çözme kuvveti ayar ekranı>

AW ayar öğesi liste ekranında 🔤 🖾 zevsetme gicü ayan 🔘 'ye bas-

tığınızda iplik sökme kuvveti ayar ekranı görüntülenir. İplik sökme kuvveti başlangıç değeri bellek anahtarı U357 ile ayarlanabilir.

İplik sökme kuvveti ayarını bu AW ayar işlevi ile kaydetmek isterseniz kayıt işlemi hedef konuma göre değişiklik gösterecektir.

< Ana gövde ayarının kaydedilmesi durumunda >

Desen türü tek dikiş olduğunda:

Her bir desen verisi için kaydedilir

Desen türü döngü dikişi olduğunda:

Her bir döngü verisi için kaydedilir

< Ayarların bir ortama kaydedilmesi durumunda > Desen türü tek dikiş olduğunda: Kaydedilmez Desen türü döngü dikişi olduğunda: Kaydedilmez

İplik çözme kuvveti, iplik çözme kuvveti ayar ekranında 1 ile 5 arasında beş farklı kademede ayarlanabilir. İplik çözme kuvveti olarak "0" girilirse iplik çözme yapılmaz.

Reçine ile sertleştirilmiş katlı iplikler (kaplı iplikler vb.) masuraya rahat bir şekilde dolanamayabilir. Bu durumda iplik ucunu sökmek için iplik sökme işlevini etkinleştirin.

İplik sökme işlemi için sökme kuvveti referans ayar değeri "1"dir. İplik sökme işlevi ayarlanan değere göre tekrarlı bir şekilde gerçekleştirilir. Ayar değeri ne kadar büyük olursa iplik sökme işlemi o kadar çok tekrar edilir.



 İplik sökme işleminin gerçekleştirilmesi için uzun bir zaman gerekeceğinden, ayar değeri, ipliğin masura sarılmasına izin verecek miktarla sınırlandırılmalıdır. Ayar değeri çok büyük olursa, masura değiştirme tamamlanana kadar masura sarmanın dikişi devre dışı bırakması için uzun zaman geçmesi gerekecektir.

 Katlı iplik (kaplı iplik) kullandığınız durumlar haricinde iplik sökme işlemini kullanmayın. Bu işlem başka bir tür iplik kullanılırken etkinleştirilirse iplik tüylenir ve masuraya dolaşır. Bu durumda masurada kalan iplik tam olarak çıkarılamayabilir.

(5) Masura ipliği son uzunluğunun ayarlanması



uzunluğu ayar ekranı >

AW ayar öğesi liste ekranında Mesure leliti ucu ucunluk eyen

tığınızda masura ipliği son uzunluğu ayar ekranı görüntülenir. * Fakat bu işlev bu makinede kullanılamaz.

AW3 masurayı otomatik olarak değiştirebilir. Ancak masura değiştirme zamanlaması U345 "Masura değiştirme yönteminin seçilmesi" kullanılarak "dikiş sayısı (manüel)" veya "dikiş uzunluğu (otoma-

Masura değiştirme yöntemi "iplik uzunluğu (otomatik)" olarak ayar-

lanmışsa harcanacak iplik uzunluğu desen verisine göre otomatik

olarak hesaplanır. Bu durumda "iplik tüketimi için izin verilen yüzde değeri", "malzeme kalınlığı" ve "iplik gerilimi" ile otomatik hesaplama sırasında oluşabilecek hatalar için bir düzeltme değeri olarak

tığınızda iplik tüketimi için izin verilen yüzde değeri ekranı görüntü-

(F) 'ye bas-

(6) İplik tüketimi için izin verilen yüzde değeri



verilen yüzde değeri ayar ekranı >

Sayısal tuş takımı

Masura ipliği tüketimi için verilen yüzde değeri, sayısal tuş takımı kullanılarak girilebilir. Masura ipliği için izin verilen yüzde : Minimum %100

ayarlanabilir.

lenir.

Maksimum %200

AW ayar öğesi liste ekranında bik kullarımı pay oran

tik)" yöntemiyle ayarlanabilir.

İplik tüketimi için izin verilen yüzdenin başlangıç değeri bellek anahtarı U354 ile ayarlanabilir. İplik tüketimi için izin verilen yüzde değerini bu AW ayar işlevi ile kaydetmek isterseniz kayıt işlemi hedef konuma göre değişiklik gösterecektir.

< Ana gövde ayarının kaydedilmesi durumunda >

Desen türü tek dikiş olduğunda : Her bir desen verisi için kaydedilir Desen türü döngü dikişi olduğunda : Her bir döngü verisi için kaydedilir

< Ayarların bir ortama kaydedilmesi durumunda >

Desen türü tek dikiş olduğunda : Kaydedilmez Desen türü döngü dikişi olduğunda: Kaydedilmez

(7) Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısının ayarlanması



Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısı sadece manuel modda ayarlanmalıdır. Oto modda ön ayarlı dikiş sayısı otomatik olarak güncellenir.

Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısı, sayaç ayarı ekranında ayarlanır. Bobin ipliği sayacı, bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısını gösterir.



tuşuna basın. Ardından sayaç ayar ekranını görüntülemek

için ekranda görüntülenen listede yer alan 3 Counter setting

ya basın.



 Sayaç türü seçim düğmesi
 Bu düğmeye bastığınızda sayaç türü seçim ekranı görüntülenir.

Bu ekranda, ARTAN sayaç / AZALAN sayaç seçenekleri arasından bir sayaç yöntemi seçilir. "Devre dışı" seçeneğini seçmeyin.

 Masura ipliği sayacı mevcut değer düğmesi Bu düğmeye bastığınızda, masura ipliği sayacının mevcut değer ekranı görüntülenerek sayaç üzerindeki mevcut değeri ayarlamanızı ve silmenizi sağlar. Sayaç ayar değeri birimi "x10" dikiş sayısıdır.

 Masura ipliği sayacı hedef değer düğmesi Bu düğmeye bastığınızda, masura ipliği sayacının hedef değer ekranı görüntülenerek sayaç üzerindeki ayar değerini ayarlamanızı ve silmenizi sağlar. Sayaç ayar değeri birimi "x10" dikiş sayısıdır.

Dikiş sayısı : Min. 10 dikiş (Gösterim: 1) Maks. 99990 dikiş (Gösterim: 9999)



2-10. Masura bilgileri sekmesi

Dikiş makinesi, bellek anahtarının (seviye 2) "K200 AW cihaz seçeneği" "Etkin" ve "U345 Masura değiştirme yöntemi" "Otomatik" seçenekleri seçilerek kullanıldığında, masura bilgileri sekmesi **sekmesi** kullanılarak ayrıntılı masura bilgileri görüntülenebilir. Bunun için çoklu işlevin masura bilgileri sekmesi "AÇIK" konuma ayarlanmalıdır.



	Sembol	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
۵	± <u></u> %	Kalan iplik miktarının yüzdelik görünümü	Masura üzerinde kalan masura ipliği miktarını yüzdelik cinsinden görüntüler
₿	1 1 2	Akım sensörü değeri	Akım sensörü değerini görüntüler (düzeltme değeri eklenmiştir)
•	Ţ Ţ	Çağanozdaki masura üzerinde kalan iplik miktarı	Çağanozdaki masura üzerinde kalan iplik miktarını görüntüler
•	≝∎	Kalan mevcut iplik miktarı ile yapılabilecek dikiş sayısı	Kalan mevcut iplik miktarı ile kaç kez dikiş yapılabileceğini gösterir
9	Ĩ. ₽	Geçerli desenin dikişi için harcanan iplik miktarı	Tüm desenin dikişi için harcanan iplik miktarını görüntüler, vektör verileri esas alınarak hesaplanır
G	×	Geçerli öğenin dikişi için harcanan iplik miktarı	Geçerli öğenin dikişi için harcanan iplik miktarını görüntüler, vektör verileri esas alınarak hesaplanır

Bu madde cihazın gerçekte nasıl kullanılacağını örnek olarak verir.

2-11-1. İki bobinin her ikisinin de cihazdan çıkarılmış veya iki bobinin her ikisinin de boş olması durumunda



- Cihazın gücünü açın. 1)
- A cihaz sekmesini açın. 🖬 🗛 🕒 AW çalışma düğmesi-2) ne basın.

AW cihazını başlatma işlemi tamamlanana kadar bekleyin.



<Bobin kontrol ekranı>

Ayarı değiştirmek isterseniz AW çalışma ekranına geri dönmek için masura üzerindeki 🗙 🕒'ye basın.

AW ayar öğesi liste ekranı görüntülemek

için AW çalışma ekranında 🏾 🔅 **●**'ye basın.

(İlgili ayar öğeleri için bkz. Sayfa 108 "II-2-9-2. AW dikiş sayısı giriş modu, AW çalışma modu ve kalan iplik için izin verilen uzunluk ayarı".)

- 3) İlk bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin. Daha sonra Bog meşure yükleme tuşuna basın. Bobin cihaza alınır. (Bobin hazırlama işlemi için bkz. Sayfa 21 "I-4-5-2. Bobin ayarı".)
- Daha sonra ikinci bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin. 4)
- 5) Benzer şekilde Bos masura yükleme Θ.
- Şimdi cihaz bobini sarmaya başlar. Cihaz bobini sarmayı tamamlayana kadar bir süre bekleyin. 6) Dikiş ekranını açmak için 🜔 🕞 basın. Dikiş ekranı açıldığında dikiş başlatılabilir.

2-11-2. İki bobinin her ikisinin de cihazdan çıkarılmış veya iki bobinin birinin (veya her ikisinin) de iplikle sarılı olması durumunda





< AW çalışma ekranı >

Bobinlerden biri boşsa cihaz bobine iplik sarar. Cihaz bobini sarmayı tamamladıktan sonra bekleme durumuna girerek bobini değiştirme anını bekler.



Önceden iplik sarılı olan bir bobini kullanırken, bobine sarılı iplik miktarı yetersizse ön ayarlı dikiş sayısı bütünüyle dikilemeyebileceğinden (yani bobin ipliği dikiş sırasında bitebilir) dolayı dikkatli olunmalıdır.

Yukarıda bahsedilen sorunun tamamen engellemek için yarısına kadar kullanılmış veya bilinmeyen miktarda iplik sarılı bobin kullanmaktan (bobine sarılı ipliği elle boşalana kadar çıkardıktan sonra böyle bir bobini kullanmaktan) kaçınılması önerilir. Yarısına kadar kullanılmış bobini kullanmak gerekirse dikiş sayısını daha küçük bir değere ayarlamak gerekir. Bobinden çıkarılması gereken iplik miktarı başlangıçta çoktur ancak "oto" seçilirse giderek yeterli hale gelir.

2-11-3. Başka durumda



< AW çalışma ekranı >

(Durum (2) dışında bir veya iki bobinin cihaza yüklenmiş olması durumunda (çağanoz dahil).)

- 1) Cihazın gücünü açın.
- 2) Bobin hazırlama kısmına yüklü bobin varsa çıkarın.
- 3) Cihazda (veya çağanozda) hala başka bobin varsa bobin hazırlama kısmını bobini çıkarılabileceği bir konuma kadar beslemesi için Maura clarma
 Abaura clarma

Daha sonra çalışma işlemi (1) veya (2)'yi uygulayın.



2-11-4. Cihaz önceki dikişin bitti durumunda kalmışsa



< Veri girişi ekranı >

(Önceki dikişin normal olarak bitmesi ve bir bobinin çağanoza yerleştirilmesi ve diğer bobinin bobin hazırlama kısmına yerleştirilmesi durumunda.)

- 1) Cihazın gücünü açın.
- Dikiş ekranını açmak için O S basın. Dikiş ekranı açıldığında dikiş başlatılabilir.

Başka bir ifadeyle yukarıda bahsedilen durumunda gereken tek işlem cihazın gücünü açmaktır. Dikiş sayısının önceki dikişin sonunda geçerli olan değere ayarlı olduğunu unutmayın. Bu nedenle dikiş, önceki dikişten kesintisiz başlatılabilir. Acil bir durum olmadığı sürece aşağıdaki durumlarda cihazın gücünü kapatmayın.



Cihaz hareketi:

- Cihaz bobinde kalan ipliği çıkarma işlemi yaparken
- Cihaz bobin sarma, iplik geçirme veya iplik kesme işlemi yaparken

Cihaz yukarıdaki işlemlerden birini yaparken güç kapatılırsa iplik hala bobine takılıyken mekik hareket ederek mekanizmaya iplik dolaşması gibi sorunlara neden olabilir. Yukarıda bahsedilen ① veya ② durumunda cihaz çalışma lambası ① açıktır. Cihaz çalışma lambası ① yanarken cihazın gücünü kapatmayın.

2-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi

Çalışılıyor aşağıdaki hatalardan herhangi biri oluşursa kontrol panelinde ilgili hata gösterilir. Hataları aşağıda gösterilen tabloya göre halledin. Aşağıdaki tabloda yer almayan hatalar, cihazın gücü kapatıldıktan sonra halledilmelidir.

Bkz. ayrıca Sayfa 123 "II-3. HATA KOD LİSTESİ".

Hata göste- rimi	Tanımlama	Hata halletme işlemi
E074	Bobin değiştirildikten sonra kullanılan bobinde kalan iplik çıkarılamıyor.	 İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın.
		 Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata ekranında gösterilen 200 masura vüklemo düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya başlar. Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.

Hata göste- rimi	Tanımlama	Hata halletme işlemi
E075	Bobini sararken cihaz ipliği çağanoza doladı.	 İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın.
		② Ağızdan ipliğin düzgün göründüğünden emin olmak için kontrol edin.
		③ Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata
		ekranında gösterilen 🥵 Bos masura völdeme
		düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya
		başlar.
		④ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.
E076	Bobin sarma sırasında bir hata oluştu.	 İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. İplik bobine geçmişse ipliği kesin. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın.
		② Ağızdan ipliğin düzgün göründüğünden emin olmak için kontrol edin.
		③ Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata
		ekranında gösterilen ve Bos masura vülikemə
		düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya
		başlar.
		④ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.
E077	Bobini sarma sonrasında mekiğin tansiyon ayarlama yayına iplik geçirme sırasında veya yaya iplik geçirildikten sonra ipliği kesme sırasında bir hata oluştu.	E076 ile aynı.

2-14-1. Normal koşullarda hata tespiti



<Veri girişi ekranı>

AW'de bobin yüklü değilken (iki bobinin yüklü olmaması durumu) veya veri girişi ekranında bir hata tespit edilmesi durumunda

basılır veya AW cihazının herhangi bir fonksiyonu kullanılmaya çalışılırsa AW hata ekranı açılır.

AW cihazına bobin yüklü değilse bobin kontrol ekranı açılır. Bobin kontrol ekranında, hatayı sıfırlamak için AW cihazına iki bobin yüklemek üzere bobin yükleme işlemini yapın. Hata sıfırlandıktan sonra panel ekranı normal ekrana döner.

Bobin kontrol ekranında aşağıdaki dikişler yapılabilir. Ayrıntılı fonksiyonlar için bkz. **Sayfa 105 "II-2-9-1. AW'nin çalıştırılması"**. Gösterilecek düğme, bobin koşuluna göre değişir.



<Bobin kontrol ekranı>

- Bobin çıkarma düğmesi
- Boş bobin yükleme düğmesi
- İplikli bobin yükleme düğmesi
- I Ağız havası düğmesi



"E074 Kalan iplik çıkarma hatası", "E075 Dolaşma hatası", "E076 Bobin sarma hatası", "E077 İplik geçirme hatası veya iplik kesme" tespit edilirse AW hata ekranı açılır.

Bu ekranda hata, AW cihazına boş bir bobin veya iplikli bobin yüklenerek sıfırlanır. Kullanılacak öğe hata numarasıyla değişir.

AW ayarları değiştirilebilir.

< AW hata ekranı >

2-14-2. Dikiş sırasında hataların tespit edilmesi



Dikiş sırasında AW cihazı ile ilgili bir hatanın tespit edilmesi durumunda dikiş makinesi dikişi bitirip durduktan sonra AW hata ekranı açılır.

Hata sıfırlama prosedürü normal durumda tespit edilen hatalarla aynıdır.

Ayrıntılı fonksiyonlar için bkz. Sayfa 121 "II-2-14-1. Normal koşullarda hata tespiti".

3. HATA KOD LİSTESİ

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E007	Makine kilitlenmiş 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 başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E013	Yazma hatası Harici hafıza kartına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazdınlamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E015	Biçimlendirme hatası Biçimlendirme yapılamıyor.	Formatlama mümkün değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E016	Harici hafıza kapasitesi aşılmış Harici hafıza kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Ortam)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E017	Makine bellek kapasitesi dolu Makine bellek kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E019	Dosya dolmuştur Dosya çok büyüktür.	Dikiş çeşidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 50000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E024	Desen modeli veri boyutu aşılmıştır Hafıza dolmuştur.	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E030	İğne mili konum kaybetme hatası İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne uygun konumda değil.	İğne milini önce- den belirlenmiş ko- numuna getirmek için volan kasnağı elinizle çevirin.	Veri giriş ekranı

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
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 okunamiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E040	Dikiş alanı sona ermiştir	Hareket sının aşıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Dikiş ekranı
E043	Büyütme hatası Dikiş adımı, azami dikiş adım boyunu aşmaktadır.	Maks. Adım aşılıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E045	Desen veri hatası	Dikiş çeşidi verileri hatalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E050	Durdurma düğmesi Makine çalıştığı sırada durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basılı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Kademeli ekran
E052	İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma alglanır.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Kademeli ekran
E061	Hafıza düğmesi veri hatası Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncelleştirilmediği zaman.	Bellek düğmesi veri hatası.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E074	Kalan iplik giderme hatası Masura değiştirme işleminin tamamlanmasının ardından, kullanılan masura üzerinde kalan iplik çıkartılamadı	Kalan iplik giderme hatası	Sayfa 119 "II-2- 13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" bölümüne bakın	Masura kontrol ekranı
E075	İplik sarma arızası Masuraya iplik sarma sırasında iplik masuraya sarılamıyor	İplik sarma anzası	Sayfa 119 "II-2- 13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" bölümüne bakın	Masura kontrol ekranı
E076	Bobin sarma arızası Masuraya iplik sarma işlemi sırasında bir hata oluştu	Bobin sarma anzası	Sayfa 119 "II-2- 13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" bölümüne bakın	Masura kontrol ekranı

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E077	İplik geçirme/iplik kesme arızası Masuraya iplik sarma işlemi tamamlandıktan sonra mekiğin gerilim ayarlama yayından iplik geçirme sırasında ya da gerilim ayarlama yayından iplik geçirdikten	İplik geçirme/iplik kesme anzası	Sayfa 119 "II-2- 13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" bölümüne bakın	Masura kontrol ekranı
	sonra iplik kesme sırasında bir sorun oluştu			
E080	Harici durdurma anahtarı	Dışandan durdurma düğmesine basıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Kademeli ekran
E096	Bobin ipliğini değiştirme ihmali hatası	Masura ipliği sayacı sıfirlandı. Sensör yine de hatalı seviye algıladı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E097	İlmek atlama sensörü ışık miktarının azaltılması	Dikiş atlama sensörünün ışık miktan azaltıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E098	İlmek atlama sensörünün hatalı konumunun algılanması	Dikiş atlama sensörti, geçerli aralığı dışında bir açıda bloke oldu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E099	İlmek atlama hatası	Dikiş atlama sensörü, dikiş atlaması yapıldığını algıladı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E220	Gres yağı ile yağlama uyarısı Dikiş makinesi elli milyon ilmek diktiğinde → Sayfa 146 "III-1-9. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitiyor. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E221	Gres yağı ile yağlama hatası Dikiş makinesi altmış milyon ilmek diktiğinde dikiş devre dışı bırakılır. Hafıza düğmesi U245 ile silmek mümkündür. → Sayfa 146 "III-1-9. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E302	Kafa yatırma onayı Kafa yatırma sensörü KAPALI konumda olduğu zaman.	Kafa yana devrik.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması 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 başlatıl- ması mümkündür.	Veri giriş ekranı

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E308	Bekleme terminali zaman sapma hatası Bekleme terminali için belirlenmiş bir süre boyunca girişi yoktur.	Bekleme terminalinden belli bir süre giriş yok.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E309	Kalan iplik giderme şaft sensörü hatası	Kalan iplik giderme şaft sensörü hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E372	Ofset miktarı hatası Desen düzeltme sırasındaki ofset miktarı üst sınırı aştı.	Ofset miktarı çok büyük. (Deseni düzeltim.)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E373	Dönüş miktarı hatası Desen düzeltme sırasındaki dönüş miktarı üst sınırı aştı.	Dönüş oranı ok büyük. (Deseni düzeltin.)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E374	Skala oranı hatası Desen düzeltme sırasında skala oranı belirtilen aralık dahilinde olmadığında.	Ölçek faktörü aralık dışı. (Deseni düzeltin.)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Önceki ekran
E406	Parola uyuşmazlığı hatası	Parola hatalı. Parolayı yeniden girin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Parola giriş ekranı
E415	Dosya adında eksik karakter hatası Dosya adı için hiçbir karakter belirtilmemiş.	Dosya adını girin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması mümkündür.	Karakter giriş ekranı
E417	Tuş kilidi sıfırlama hatası Tuş kilidi sıfırlanamaz.	Anahtar kilidi açılamadı	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması 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 adlandırılamaz.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatıl- ması 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 mümkün- dür.	İletişim ekranı
E704	Sistem sürümlerinde uyumsuzluk Başlangıç iletişiminde sistemi yazılım sürümlerinin uyumsuzluğu tespit edilmiştir.	Program sürümü uyumsuz.	Gücü KAPALI konuma getirin (İletişim düğme- sine basıldığında program yeniden yazılabilir)	İletişim ekranı

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E715	Doğrudan sürücü hatası nedeniyle cihaz hatası	Doğrusal hareket anzasından kaynaklanan cihaz ha	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E716	Dönme hatası nedeniyle cihaz hatası	Dönüş hareketi anzasından kaynaklanan cihaz anzası	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E717	Ağız hatası nedeniyle cihaz hatası	Nozil anzasından kaynaklanan cihaz anzası	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E718	Hareketli bıçak hatası nedeniyle cihaz hatası	Hareketli bıçak anzasından kaynaklanan cihaz anzası	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E719	İplik besleme hatası nedeniyle cihaz hatası	Besleyici anzasından kaynaklanan cihaz anzası	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E720	AW cihazı hatası (başlangıç hatası)	AW cihaz anzası (orijin hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E721	AW cihazı hatası (Kalan iplik çıkarma konumu bobin sensörü hatası)	AW cihaz anzası (kalan iplik giderme konumu; bobin sensörü hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E722	AW cihazı hatası (Bekleme konumu bobin sensörü hatası)	AW cihaz anzası (bekleme konumu; bobin sensörü hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E723	AW veri hatası (EEPROM)	AW cihaz anzası (EEPROM)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E724	AW veri hatası (Ayar değeri)	AW cihaz anzası (ayar değeri)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E725	AW CPU hatası	AW CPU anzası	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E731	Ama motor delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Dikiş makinesi motoru anzalı. (Kodlayıcı U V ve W fazlan)	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 voltajnı 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.	
E814	24 V aşırı voltaj	24−V güç kaynağında aşın voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E815	33 V aşırı voltaj	33−V güç kaynağında aşın 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 aşın voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E823	Y motoru aşırı voltaj hatası	Y besleme motorunda aşın voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E824	İplik kesme motoru aşırı voltaj hatası	İplik kesme motorunda aşın voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E825	İplik tutucu motor aşırı voltaj hatası	İplik klempi motorunda aşın voltaj tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E826	Ara baskı ayağı motoru aşırı voltaj hatası	Ara baskı ayağı motorunda aşın 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.	
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 IPM aşırı akım koruması	Ana mil IPM aşın akım koruması tespit edildi.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E902	Ana şaftta aşırı akım	SDC PCB güç kaynağı anzası (aşın akım)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E907	X transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	X motorunun başlango noktası bulunamıyor. (X başlango sensörti)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E908	Y transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	Y motorunun başlangç noktası bulunamıyor. (Y başlangç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E911	İplik kesme motoru başlangıç konumuna dönme hatası	İplik kesme motorunun orijini bulunamıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E912	Ana şaft motoru hızı algılama hatası	Ana mil motorunun orijini bulunamıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E913	İplik kavrama merkeze dönüş çağrı hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	İplik tutucu motor başlangıç noktası bulunamıyor. (İplik tutucusu başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E914	Transport arızası Transport ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi.	X/Y beslemede sorun alglanıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
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 gerçekleştirmiyor.	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.	 Dikiş sırasında ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlat- mak mümkün Dikiş bittikten son- ra ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlat- mak mümkün Diğer hallerde Gücü KAPALI konuma getirin 	 Kademeli ekran Dikiş ekranı

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E927	Y motor konumu kayma hatası	Y besleme motoru konumu kapali.	 Dikiş sırasında ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlat- mak mümkün Dikiş bittikten son- ra ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlat- mak mümkün Diğer hallerde Gücü KAPALI konuma getirin 	 Kademeli ekran Dikiş ekranı
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.	
E931	X motorda aşırı yük hatası	X besleme motorunda aşın yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E932	Y motorda aşırı yük hatası	Y besleme motorunda aşın yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E933	İplik kesme motorunda aşırı yük hatası	İplik kesme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E934	İplik tutucu motoru aşırı yükleme hatası	İplik tutucu motorda aşın yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E935	Ara baskı ayağı motorda aşırı yük hatası	Ara baskı ayağı motorunda aşın yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E946	ANA RÖLE baskılı devre kartında sorun ANA RÖLE baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılamadığı zaman.	Baş P.C.B. anzalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E951	AW ayırma hatası	AW bağlı değil	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E952	AW sıcaklık yükselmesi hatası	AW sıcaklık artışı hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E953	AW iletişim hatası	AW ile iletişim kurulamadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E954	Bobin taşıyıcı hatası	Masura transferi sırasında anza oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E980	X ekseni hareketinin tamamlanmasında zaman aşımı X besleme motorunun çalışması zamanında tamamlanmadı.	X besleme motorunun çalışması önceden belirlenen sürede tamamlanmadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E981	Y ekseni 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 aşın yükleme hatası oluştu	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E986	X motoru aşırı akım hatası	X besleme motorunda aşın akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E987	Y motoru aşırı akım hatası	Y besleme motorunda aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E988	İplik kesme motoru aşırı akım hatası	İplik kesme motorunda aşın akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E989	İplik tutucu motor aşırı akım hatası	İplik klempi motorunda aşın akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E990	Ara baskı ayağı motoru aşırı akım hatası	Ara baskı ayağı motorunda aşın akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
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 klempi 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 ettirmek istediğinizden emin misiniz?
M519	Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	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?
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?
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??

Mesaj No.	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M538		Orta baskı ayağı arttırma/azaltma değeri silme
	Silme islemi vanılır	
	Devam edecek misiniz?	Silme gerçekleştiriliyor. TAMAM?
M542		Biçimlendirme onayı
	Formatlama vapılır.	Biçimlendirme uygulanıyor. TAMAM?
	Devam edecek misiniz?	
M544		Panele uvgun veri mevcut değil
		Veri mevcut değil.
	Veri yok.	
M545		Həfizə kartına karçılık olan vərilər məyout dəğildir.
101345		Veri meycut değil
	Veri vok.	ven neveut degn.
M556		Özelleştirilmiş verilerinin kullanılmaya
	Tuş kilidi özelleştirme	Özellestirilmis tus kilidi verilerini kullanmava
	verileri sıfırlanacak. Devam edecek misiniz?	başlamak istediğinizden emin misiniz?
M557		Parola ayarının silinmesinin onaylanması
		Parolayı siler
	Silme ışlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Evet veya hayır
M616		NFC terminali adının kaydı için yapılan girişin
		onaylanması Kanıt adına sinin
	Bir kayıt adı girin.	Kayit adini girin.
M622		Uyarı sayacının silinmesinin onavlanması
		Uyarı sayacını silmek istediğinizden emin misiniz?
	Silme işlemini yürütmek istediğinize emin misiz?	
M623		Motor takma acısı hatası
	http://www.ice.ite.ite.ite.ite.ite.ite.ite.ite.ite.it	Motor, başlangıç sensöründen geçerken motor
	Motor kodlayıcı orjn sensörden geçerken orijine çok yakın.	kodlama değer başlangıç konumuna çok yakındır.
	Açıyı yanım dönüş farklı olacak şekilde döndürün.	dönüs farklı olacak sekilde değistirin.
		, , , ,

Mesaj No.	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M624	Motoru dikiş makinesinin ana gövdesinden ayını. Ardından, ayarlama işlemini gerçekleştirin.	Manyetik kutup algılama moduna geçişin onaylanması Öncelikle dikiş makinesinin ana gövdesinden motoru ayırın. Ardından ayarlamayı yapın.
M626	Sfrlanck dosyaadı kay değile 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 yazdınlıyor.	Veri yazma sürecinde Veri yazıldı.
M671	Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürme sürecinde Veri dönüştürüldü.

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

1. DİKİŞ MAKİNESİ KAFASININ BAKIMI

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

UYARI :

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



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

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.

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

1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması

UYARI :

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



- Önce şalteri AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.
- Tespit vidalarını ① (sağ ve sol) gevşetin. Yağ siperini ② kendinize doğru çekerek çıkarın.
- Menteşe vidasını 3 gevşetin. İplik kesme kolu mekanizmasını sökün.



 Çağanozun tespit vidasını (2) gevşetin. Çağanoz bıçak noktası (3) iğnenin ortası ile hizalanacak şekilde ayarlamak için çağanozu hareket ettirin.

 Çağanozun boylamasına konumunu ayarlayarak, çağanozun bıçak noktası () iğnenin ortası ile hizalandığında iğne ile çağanozun bıçak noktası () arasında 0,05 ile 0,15 mm arasında bir boşluk kalmasını sağlayın. Ardından, tespit vidasını () sıkın.

[Mekik tutucu konum braketinin ayarlanması]



- 7) Mekik tutucu konum braketinin () tespit vidalarını () gevşetin.
- 8) Mekik tutucu konum braketini () sağa sola hareket ettirerek mekik tutucu konum braketinin () iğnenin ortası ile hizalanmasını sağlayın. Ardından, tespit vidalarını () sıkın.
- 9) Mekik tutucu konum braketi tabanının (b tespit vidalarını (b gevşetin.
- Mekik tutucu konum braketi tabanını () ileri geri hareket ettirerek mekik tutucu konum braketinin () uç yüzünün mekik tutucunun oyuk kısmındaki çentiğin uç yüzü ile hizalanmasını sağlayın. Ardından, tespit vidalarını () sıkın.



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.
1-3. Taşıyıcı kalıp yüksekliğinin ayarlanması



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





- Transport braketinin ① sağ ve sol taraflarına yerleştirilmiş olan tespit vidalarını ② gevşetin. Kumaş baskı ayağı köprüsünün
 A yönünde hareket ettirilmesi; taşıyıcı kalıbının yüksekliğini azaltır.
- 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.
- Somunu (3) gevşetin. Basınç ayarlama vidasını (5) yavaşa 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 6 sıkın.



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

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



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



- Önce elektriği AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.
- 1) Kapağın çıkartılması.
- 2) İğne milinin en alt konuma (alt ölü nokta) inmesi için volan kasnağı elinizle çevirin.
- Menteşenin vidasını ① gevşetin ve hareket mesafesini (strok) arttırmak için A yönüne doğru alın.
- 4) İşaret noktası (2) ile pulun (2) dış çemberinin sağ tarafı aynı hizaya geldiği zaman, orta baskı ayağının dikey hareket mesafesi (strok) 4 mm olur. İşaret noktası (3) 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.



- 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; 19 mm olacak şekilde ayarlayın. Ayarlamak için, hareketli bıçağı ok yönüne alın.
- Tespit vidasını gevşetin ve iğne delik kılavuzu ile sabit bıçak 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	H tipi	G tipi
İğne deliği kılavuzunun çapı	ø2,0 / 2,4	ø3,0 / ø4,0
İğne deliği kılavuzunun parça numarası	40229581 / 40229583 40229580 / 40229582	40225679 / 40227941 40229622 / 40229623
A mm	3,0 mm	3,4 mm

	Sayao tipi seçimi	Kentrol prog
	1 Mod sejistirme (normal ⇔ Ara glode giris)	101 Senstr kontrol modu
	2 Bellei anaht	102 Dikip makinesi testi
	3 Sayap ayan	103 Cikes kontr.
	4 Stattayan	104 Easts ayağı/işlik kesme ayan
	6 Saran	105 Iplik tutucu ayan
A -	7 Kontrol prog	106 Eskine
	8 Basitlestirilmis program ayan	107 Ara task ayağ ayan
	9 lisev limiti ayan	108 bilk toplanmas örlene konunurun ayarlanmas
	10 Port ayan	
		U i 🖉
	2019.04.15p.m.04:11	2019.04.15p.m.04:11

- Bu prosedür adımında, iplik toplanmasını azaltma cihazının konumu ayarlanır. İğne deliği kılavuzu vidasını
 gevşetin. İğne deliği kılavuzunu
- 4) Gücü dikiş makinesine aktarın.

7 Kontrol prog.
Seçmek için M düğmesine M
basılı tutun. Ardından kontrol programlarının listesi görüntülenir.
108 İplik toplarması örleme konumunun ayarlanması
B seçimini yapın.

 Merkezi geri almak için başlangıç pedalına tamamen basın.





6) 🕞 🕼 yi seçilen duruma getirmek için diye DÖNDÜR düğme-

sine 🖸 O dört defa basın.

м∥ф

Bu noktada, sabit bıçak ve hareketli bıçak arasındaki mesafeyi 2,0 mm olarak ayarlayın. Aradaki mesafe belirtilen değere ula-

şana kadar +/- tuşu 📕 🕒 / 💻 🕀 ile mesafeyi ayarlayın.

Ardından hareket yönünü geri dönüşe çevirmek için HAREKET

YÖNÜ DEĞİŞTİRME düğmesine 🗜 🕇 🖨 basın. Geri dönüş

için, yukarıda açıklanan prosedürün adımlarını izleyerek ayarlamayı gerçekleştirin.

Dikişin ileri yönde ve geri dönüş yönünde ayarlanması tamam-

landıktan sonra ENTER düğmesine **e basarak ayarla**mayı onaylayın.

- 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.
- 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)



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.



- Ayar vidasını ① gevşetin ve plâkanın ön kenarı ile iplik kesici küçük kolunun ③ üst ucu arasındaki mesafeyi; 19 mm olacak şekilde ayarlayın. Ayarlamak için, hareketli bıçağı ok yönüne alın.
- Tespit vidasını G gevşetin ve iğne delik kılavuzu 2 ile sabit bıçak 4 arasındaki mesafeyi 1,1 mm olarak ayarlayın. Ayarlamak için, sabit bıçağı kaydırın.
- 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. İplik kopması algılama plâkası



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



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

1-8. 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 makinesi yükseltilmiş haldeyken çalışmak için aşağıda tarif edilen prosedür adımlarını uygulayın.

- Besleme çerçevesini 3 en sağa getirip orada sabitleyin. Üniteyle birlikte temin edilen makine kafası sapını 1, yerine iyice vidalayarak monte edin.
- 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 konumuna 20 kg ya da daha fazla yük uygulanması gerekiyorsa, gazlı yayda gaz çıkışı sağlanmalıdır. Gazlı yayı mutlaka yenisiyle değiştirin.
 Dikiş makinesini yükseltirken, dikiş makinesi masaya göre yaklaşık 45 derece açıyla eğildiği zaman gazlı yay dikiş makinesini ok yönünde ilerletmek için çalışır. Dolayısıyla dikiş makinesi bakım konumuna gelene kadar dikiş makinesini yukarı kaldırmak şarttır.

 Dikiş makinesini sabitlemek için, durdurucuyu serbest bırakma kolunu () ok yönünde çevirin.







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

- Durdurucuyu serbest bırakma kolunu başlangıç konumuna döndürün. (Sabitlenene kadar kolu döndürün.)
- Makine kafası sapını
 iki elinizle başlangıç konumuna dikkatle döndürün.



- Dikiş makinesinin devrilmesine yol açmaması için; makine tablasını / sehpasını (veya tekerleklerini) yatay bir zemine güvenli biçimde tespit ederek, grubun hareket etmesine engel olun.
- X yönü hareket kapağının (), makine tablasına çarparak kırılmasına yol açacağı için; makineyi kaldırmadan önce taşıyıcı kalıbın () tamamen sağ tarafa alınmış durumda olmasına çok dikkat edin.



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.

1-9. 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 son-

ra dahi, SIFIRLAMA düğmesine 🥢 🕒 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 🛽 🛆 basın

ve İLMEK SAYISI **O** değerini "0" olarak ayarlayın. Belirtilen noktalara yağ ilave etmeden SIFIRLAMA düğmesine

// 🕑 basılırsa, daha sonra güç her AÇIK konuma getirildi-

ğinde "E221 Yağlama uyarısı" hata mesajı ekranda izlenir ve dikiş makinesi çalışmaz. Bu konuda dikkatli olun.

> Ekranda E221 hata mesajı görüldüğü zaman dikiş makinesi çalışmaz. Bu konuda dikkatli olun.

 Her ekranda YAĞ SÜRME YERİ EKRAN GÖRÜ-NÜMÜ düğmesine Solution

1-9-1. Özel gres kullanılan yer

JUKI Gres yağı A ①, JUKI Gres yağı için özel bağlantı, doğrusal kılavuz ② için tespit vidası ve özel gres yağı aksesuar kutusunda sağlanmıştır. 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. J

JUKI Gres A 🌒	Lir özel	eer kılavuz için olarak geliştiriler gres yağı 🙆	1
<u> </u>			
Gres azaldığı zaman mutlaka y	eni gres satın al	in. Yede	 k parça numaras
Gres azaldığı zaman mutlaka y JUKI Gres A	reni gres satın al	In. Yede	ek parça numaras 40006323
Gres azaldığı zaman mutlaka y JUKI Gres A	reni gres satın al 10g tüp 100g tüp	in. Yede	ek parça numaras 40006323 23640204



UYARI :

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

1-9-2. 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



- Ara baskı ayağı yardımcı yayı B ① çıkarmak için çerçeve kapağını açın.
- İğne milinin ② 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 ④ çıkartın. Deliğe ⑤ JUKI GRES A doldurun. Tespit vidasını ④ sıkın. Burcun iç kısmını JUKI GRES A ile doldurun.



- Ayrıca kayar bloğun yiv kısmına JUKI Gres A sürün.
- Ara baskı ayağı milinin Çevresine JUKI Gres A sürün.

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





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

1

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 3 JUKI Gres A ekleyin.

1-9-3. 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





 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 () çıkartın. Akordeon kapağı vidasını () çıkartın.

 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.

- Besleme braketini gidebildiği kadar ileri-geri ve sağa-sola hareket ettirerek, gres yağının tüm yatay kılavuza uygulanmasını sağlayın.
 - 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.



- 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.



Polietilen yağ haznesi 1 yağla dolduğu zaman, polietilen yağ haznesini **1** yerinden çıkartın ve içindeki atık yağı boşaltın.

1-11. Çağanoza verilen yağ miktarının ayarlanması



- Çağanoza eklenecek yağ miktarı ayar vidası 1) sıkılarak azaltılır.
- 2) Çağanoza eklenecek yağ miktarı ayar vidası • gevşetilerek artırılır.

۱

T

J



1-12. Sigortanın değiştirilmesi

TEHLİKE :



2. Elektrik kutusunun kapağını açmadan önce elektrik şalterini KAPATMAK ve gereken süreyi BEKLE-MEK konusunda ASLA HATA YAPMAYIN! Yanık sigortanın yerine, belirtilen kapasitede yeni sigorta takın.



Makinede, aşağıda belirtilen dört tip sigorta kullanılmıştır:

- 24 V kumanda voltaj koruması için sigorta
 5A (gecikmeli sigorta)
- 85 V kademeli motor voltaj koruması için sigorta

5A (gecikmeli sigorta)

3 200 V kademeli motor voltaj koruması için sigorta

5A (gecikmeli sigorta)

33 V solenoid voltaj koruması için sigorta
 5A (gecikmeli sigorta)

1-13. 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 çıkartılır





1) Kumanda panelini **1** dikiş makinesinden çıkartın.

- 2) Çıkartmak için kumanda paneli güç kapağını2) aşağıya kaydırın.
- 3) Kumanda paneli alt kapak tespit vidalarını
 ③ çıkartın (dört parça). Kumanda paneli alt kapağını ④ çıkartın.



- 4) Bataryayı () tutan metal kapağı () pense veya benzeri bir aletle () konumunda kesin.
- Bataryayı S tutan metal kapağı P pense veya benzeri bir aletle konumunda kesin. Ardından bataryayı S çıkartın.



Parmaklarınızın metal kapağın keskin kenarlarından zarar görmemesine dikkat edin.

2. AW cihazının bakımı

2-1. Temizlik

Cihazın her kısmını, ünite ile birlikte aksesuar olarak verilen hava tabancası ile düzenli olarak temizleyin.

DİKKAT :



Iamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
 Cihazın mekanik kısmında büyük miktarda dikiş makinesi çağanoz yağı birikirse hava tabancasıy-

2-1-1. Çağanozun etrafının temizlenmesi

la temizlik yapmadan önce yağı silerek temizleyin.



Çağanozun etrafını her iş günü mutlaka temizleyin.

Bazı malzeme türlerini dikerken büyük miktarda toz üretilebilir. Böyle bir durumda çağanozun etrafını gerekirse günde birkaç kez temizleyin.

- Ön kapağı cihazdan, Sayfa 5 "I-3 4-1. AW-3 cihaz kapağının takılması / çıkarılması" kısmına uygun olarak çıkarın.
- Çağanozun etrafındaki büyük toz toplarını bir cımbız veya benzeri bir araçla alın.
- Çağanozun etrafında kalan tozu hava tabancasıyla üfleyerek temizleyin.

2-1-2. Bobin ve mekiğin temizlenmesi



Çağanozun etrafını her iş günü mutlaka temizleyin.

Bazı malzeme türlerini dikerken büyük miktarda toz üretilebilir. Böyle bir durumda çağanozun etrafını gerekirse günde birkaç kez temizleyin.

 Mekiğin üzerinde biriken yağ ve tozu temizleyin. Özellikle mekik mil kısmından yağ ve tozu dikkatlice temizleyin.

Ayrıca mekiğin içinde bobin boşu önleme yayının altında toplanan yağ ve tozu hava tabancasıyla üfleyerek temizleyin.

 Bobinin yan yüzünü temizleyerek orada toplanan tozu ve havı alın.

2-1-3. Mekanik kısmın temizlenmesi



Mekanik kısmı haftada bir veya iki kez temizleyin.

- Her kayış ① ve kasnağı ② hava tabancasıyla temizleyin.
 Ayrıca şekilde gösterilenlerin dışındaki hareketli kısımları uygun biçimde temizleyin.
- 2) Her mili 3 hava tabancasıyla temizleyin.

2-1-4. Sensörün temizlenmesi



Kalan iplik çıkarma kısmındaki sensörü ④ hava tabancasıyla haftada bir veya iki kez temizleyin.

2-1-5. Cihaz kontrol kutusunun temizlenmesi



Kontrol kutusunu haftada bir temizleyin.

- Kontrol kutusunun alt kısmında bulunan havalandırma deliğinin etrafındaki tozları hava tabancasıyla temizleyin.
- Fan motorunun dışa atma çıkışında S toplanan tozu temizleyin.

2-2. Sigortanın değiştirilmesi

TEHLİKE :

Elektrik çarpması kaynaklı kazaları önlemek için sigortayı değiştirmeden önce mutlaka güç anahtarını kapalı konuma alın ve elektrik fişini prizden çıkarın. Ayrıca mutlaka nominal değerli sigorta takın.



Cihazın sigortasını **①** değiştirmek için aşağıdaki işlem adımlarını uygulayın.

- Güç anahtarını kapalı konuma alın ve en az beş dakika bekleyin.
- 2) Cihazın kontrol kutusu kapağını çıkarın.
- Baskı devre kartına (PCB) takılı sigortayı
 yenisiyle değiştirin. Belirtilen kapasitede (125 V, T6A) sigorta kullanın.
- 4) Adım 2)'de çıkarılan kapağı yerine takın.

2-3. Kanca hortumunun değiştirilmesi

DİKKAT : Makiner

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

Ayrıca hortumu değiştirmeden önce hava vanasını kapatın.



Kanca üzerindeki hava hortumu yıpranır veya hasar görürse aşağıda belirtilen işlem adımlarını izleyerek ünite ile birlikte aksesuar olarak verilen yedek hortum ile değiştirin.

- 1) Hortum nipelini **●** kancanın arka ucundan ayırın. Daha sonra hortumu ayırın.
- 2) Hortumun diğer ucunu ek yerinden 2 ayırın.
- Yukarıda belirtilen işlem adımlarını tersten izleyerek yeni bir hortum bağlayın.



DİKKAT :

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



İplik kesimi yaparken sık bobin boşu nedeniyle dikiş sorunları ortaya çıkarsa vidayı ④ gevşetin ve hareketli bıçağın başlangıç konumunu ① ayarlayın.

Vidayı 4, 7-mm anahtarla gevşetin.

Hareketli bıçağın başlangıç konumunu temsil eden başlangıç değerine göre boğaz plakasının **2** üst ucundan hareketli bıçak mafsalının **3** üst ucuna kadar olan mesafe 19 mm'dir. Başlangıç değerini, 19,5 ile 20 mm arasındaki bir değerle değiştirin.

Boğaz plakasının 🕲 üst ucundan hareketli bıçağın mafsalının 🚱 'nin üst ucuna kadar olan mesafe aşırı artırılırsa iğne ipliği ile bobin ipliği bazen tek seferde kesilemeyebilir. Böyle bir durumda boğaz plakasının 🕲 üst ucundan hareketli bıçağın mafsalının 🕄 üst ucuna kadar olan mesafeyi azaltın.

2-5. Kalan iplik kılavuzu için hava debisinin ayarlanması

DİKKAT :

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



Hız kontrol ünitesinin başlangıç ayar değeri, kontrol ünitesini tam açık konumdan ters yönde yedi tur çevirerek elde edilen değere ayarlanmıştır. İplik tipine ve sayacına göre kalan iplik çıkarma istikrarlı bir şekilde yapılmazsa hız kontrol ünitesini hassas bir biçimde ayarlayın.

Kalın iplik, açıldığında hava debisi arttığından hız kontrol ünitesini açmak suretiyle daha akıcı yönlendirilebilir. Ancak ince iplik, hava debisi aşırı derecede artırılırsa muhtemelen düşer.

İnce iplik, kapatıldığında hava debisi azaldığından hız kontrol ünitesini kapatmak suretiyle daha akıcı yönlendirilebilir. Ancak kalın iplik muhtemelen akıcı bir şekilde yönlendirilemez.

Sorun	Sebep	Çözümler Sa	ayfa
1. Punteriz	① Başlangıçta dikiş kayıyor.	○ İğne ile çağanoz arasındaki mesafeyi, 0,05 13	38
başlangıcında		ilâ 0,15 mm olacak şekilde ayarlayın.	
		olarak ayarlayın.	33
	② İplik kesme işleminden sonra	○ 1 numaralı iplik tansiyonu düşürme 23,	3,24
	iğnede kalan iğne ipliği miktarı çok	elemanının ıplik tansıyonu duşurme zamanlamasını doğru biçimde avarlayın	
	kısa.	 İplik verici vavının gerginliğini arttırın 2 	23
		veya 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol	
	 Masura inliği çok kışa 	Macura ipližinin tansiyonunu duşurun.	12
		jăne delik kilavuzu ile sabit bicak	43
		arasındaki mesafeyi arttırın.	
	 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok 	x 🜼 1. dikişteki tansiyonu düşürün. 8	34
	yüksek.		
	5 İplik kavrama dengesiz (malzeme	Dikiş başlangıcında 1. dikişin devir adedini 8	33
	genişleme eğiliminde, iplik çok zor	(sti/min) düşürün. (600 ilâ 1.000 sti/min	
	kayıyor, iplik kalın vs.)	 İplik kavrama islemi dikis adedini. 	34
		arttırarak 3 ilâ 4 dikişe çıkartın.	
	⑥ 1. Dikişteki adım çok küçük	 1. dikişteki adımı uzatın. 	
		0 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün. 8	34
	Iplik toplanmasını azaltma işlevi	 İpliği kesmeden önce hareketli biçağın 14 	43
	iyi bir şekilde ayarlanmamıştır.	konumunu ayarlayin. (1,1 ± 0,1 mm)	
	Bunun sonucunda, iplik, önceden		
	belirlenen konumda kesilmez.		
	(8) Iplik toplanmasını azaltma işlevi	U316 bellek anahtarını kullanarak ıplık kesiminden önce dikilecek olan ilmek	39
	sirasinda, ipiik kesicinin ipiigi	sayısını doğru ayara getirin. (İnce iplik: 3,	
	kesmesi sırasındaki dikiş sayısı	kalın iplik: 2)	
	aogra degli.	O Tokatlamayu kullanın 28	996
		 ⊂ Tokatlama islemi batalivsa tokatlama 8 	9,00 88
	inliğinin ucu cağanoz tarafına	pozisyonu ayarlanmalıdır.	
	aelmiyor ve bobin ipliği keşiliyor	 Malzemede kalan ipliğin uzunluğunu 2 	28
	genniyer ve bebin ipiigi keeniyer.	optimum değere ayarlayın. (40 mm ilâ 50	
2. On telli veya sentetik lifli iplik	() Mekik tutucuda çızıkler var.	 Dişari çıkartın ve yag taşı kullanarak veya keçeye tutarak çapakları giderin. 	
ine parçalara	 İğne delik kılavuzu çapaklıdır. 	· Keçeyle temizleyin veya yenileyin. 16	62
ayrinyor.	 İğne, ara baskı ayağına çarpıyor. 	 Ara baskı ayağının konumunu düzeltin. 	24
	④ İğne ipliğinin tansiyonu çok vüksektir	○ İğne ipliğinin tansiyonunu azaltın. 2	23
	(5) İplik verici yayının tansiyonu cok	O İplik verici vayının tansiyonunu düsürün	24
	yüksektir.		-
	6 Sentetik lifli iplik, iğnedeki aşırı	 Silikon yağ kullanın 16 	62
	ısınma nedeniyle erimektedir.		
	 İpliği alırken, iğnenin ucu ipliği 	○ İğne milinin yüksekliğini, üzerindeki 13	37
	parçalamaktadır.	gömme ayar çizgisinin yarım kalınlığı ilâ tam cizgi kalınlığı kadar asağı indirin	
		 İğne ucunda körleşme ve capaklanma 	
		olup olmadığını kontrol edin.	
		○ Top uçlu iğne kullanın.	

3-1. Dikiş sırasında yaşanan sorunlar ve düzeltici önlemler

Sorun	Sebep	Çözümler	Sayfa
3. İğne çok sık	1) İğne eğilmiştir.	 Eğilen iğneyi değiştirin. 	18
kırılıyor.	② İğne, ara baskı ayağına çarpıyor.	 Ara baskı ayağının konumunu düzeltin. 	24
	③ İğne, kumaşa göre çok incedir.	 Kumaşa uygun olan daha kalın bir iğne ile değiştirin. 	
	④ İplik toplanmasını azaltma	 İpliği kesmeden önce hareketli bıçağın 	143
	mekanizması iyi bir şekilde	konumunu ayarlayın. (1,1 ± 0,1 mm)	
	ayarlanmamıştır. Bu yüzden,		
	hareketli bıçak iğne ile temas		
	etmektedir.		
4. İplik kesilmiyor.	 Sabit bıçak kördür. 	 Sabit bıçağın değiştirin. 	
	Iğne delik kılavuzu ile sabit bıçak	 Sabit bıçağın eğimini arttırın. 	
	arasındaki fark yeterli değildir.		
	③ Hareketli bıçak yanlış konumdadır.	 Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. 	141,143
	(4) Son dikiş atlanıyor.	 İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı düzeltin. 	137
(Sadece masura ipliği)	 Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür. 	 Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın. 	23
	6 Kumaşta gevşeklik.	 Son dikişteki orta baskı ayağı yüksekliğini düşürün. 	
5. Çok sık dikiş	 İğne ile çağanoz arasındaki 	 İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. 	137
atlatma görülüyor.	zamanlama doğru değil. İğne ve		
	çağanoz arasındaki boşluk çok		
	geniş.		
	 İğne eğilmiştir. 	 Eğilen iğneyi değiştirin. 	18
	③ İplik kesme işleminden sonra	$\circ~$ İplik alıcı yay basıncını azaltın ya da 1	23,24
	kalan iplik çok uzun. (Dikiş	numaralı iplik gerginliği kumandasının	
	başlangıcından itibaren 2. ilmekten	dyguladigi ipink gerginingini arttinin.	
	10. ilmeğe kadar ilmek atlaması		
	halinde)		
6. İğne ipliği, kumaşın yanlış	 İğne ipliğinin tansiyonu yeterince yüksek değildir. 	○ İğne ipliğinin tansiyonunu arttırın.	23
tarafından	 Tansiyon bırakma mekanizması 	 Punteriz sırasında 2 numaralı tansiyon 	
(Gevşek dikiş)	doğru biçimde çalışmamaktadır.	diskinin bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin.	
	 İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok 	 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın. 	23
	fazladır.	 İplik verici yayının tansiyonunu düşürün. 	24
	④ Dikiş uzunluğu çok kısadır (İğne	○ İplik kavramayı KAPATIN.	26
	ipliğinin ucu, dikilen kumaşın yanlış		
	tarafından dışarı çıkmaktadır).		
	5 Malzeme boğaz plakasından	 Malzemenin boğaz plakası ile yakından 	
	ayrılmıştır. Bu yüzden malzeme	temas etmesini sağlayan iç bükey tip	
	kayar ve iplik yukarı çekilir.	besleme plakası kullanın.	
		 Ara baskı ayağının strok değerini azaltın. 	141
	6 İplik gerilim kontrolöründen kayıyor.	 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği değerini artırın. 	23

	Sorun	Sebep Çözümler	Sayfa
7.	1.dikişin ipliği, kumaşın	 1. dikişte dikiş atlatılıyor. Çağanoz zamanlamasını, 1 hızlı ayarlayın. 	1/2 dikiş daha 137
	yüzünden dışarı	② Kullanılan iğne ve iplik, orta baskı ○ Orta baskı ayağı iç çapını ç	jenişletin. 162
	çıkıyor.	ayağının iç çapına göre çok kalındır.	
		 İğneye göre orta baskı ayağının konumu doğru değildir. Orta baskı ayağı ile iğne ar kaçıklığını ayarlayın ve iğne ayağının merkezine girmes 	asındaki eksen 137 enin, orta baskı ini sağlayın.
8.	İğne ipliğinin uzunluğu	 İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür. İplik verici yayının tansiyon 	unu arttırın. 24
	dengesiz.	② İplik kesici ipi doğru zamanda ○ Hareketli bıçağın ve sabit b	nçağın 141,143
		kesmiyor. konumlarını doğru bir şekile	de ayarlayın.
		3 Hareketli bıçağın ilmek yayma	unu doğru bir 141,143
		arızası (Çağanozun yanında iğne şekilde ayarlayın. ipliği kırpıntısı kalır)	
9.	Dikiş başlangı-	$\textcircled{1}$ Masura fazla boşluklu dönmektedir. $ert \circ$ Hareketli bıçağın konumun	u ayarlayın. 141,143
	cındaki 2. dikiş masura ipliği	(2) Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.	nu arttırın. 23
	düğüm bölümü, kumaşın yüzünde kalmaktadır.	③ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.	onunu düşürün. 84
10	. Tokatlama	 Son iğne girişi, dikiş İğne giriş noktasını, son iği 	ne noktasına 50
	çalışmıyor.	başlangıcındaki iğne girişinin alın.	
	(renne geurne arizali)	aynısıdır ve iplik ile kumaşın	
		direnci fazladır.	
11.	Dıkış başlangıcında kesilen iplik	 Iplik atiği, iplik kesici bağlantı çubuğunun yanında birikiyor. Sorunun nedeni hatalı hava olabilir. Hava basıncını opt ayarlayın (0,2 ilâ 0,3 MPa). 	a basıncı ayarı 12 imum değere
	toplanmiyor.	② Kesilmiş iplik, çağanoz yatağı ve Çağanoz yatağının konumu	unu ayarlayın. 137
		sabit bıçak arasında sıkışıyor.	
		④ İğnede kalan iğne ipliği çok kısa. 🛛 🌣 İğnede kalan iğne ipliğinin	uzunluğunu
		İplik çözülüyor ve tek iplik halinde optimum değere ayarlayın ayrılıyor.	(40mm ilâ
12	. Dikiş	① İplik tam olarak kesilmiyor, tek 🛛 🜼 Bıçağı veya boğaz plakası	montajını
	başlangıcında	kat iplik kalıyor. Kalan tek kat iplik uygun olanla değiştirin.	
	kesilen iplik birbirine	dolaşıklığa sebep olur.	kesimi olabilir.
	dolanıyor.	(4. ipik kesililiyof. Dol	

3-2. AW cihazıyla ilgili sorunlar ve düzeltici önlemler

Hatanın gösterimi ve açıklaması	Nedeni	Hata halletme işlemi
Güç açılamıyor.	 Elektrik fişi takılı değil veya temas hatası. 	 Gücün nasıl sağlandığını kontrol edin.
	 Sigorta atmış. 	 Sigortayı, Sayfa 155 "III-2-2. Sigortanın değiştirilmesi" kısmına göre değiştirin. Sigorta değiş- tirildikten sonra bile cihaza güç sağlanamazsa cihaz arızalanmış olabilir. Böyle bir durumda cihazı kullanma- yı durdurun.
E074 Bobine kalan ip-	 Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış. 	• Sayfa 153 "III-2-1. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın.
lik çıkarma işlemi normal yapılma-	 İplik, çözme ayırma makarasına do- lanmış. 	○ İpliği çıkarın.
	③ Kalan iplik emme vakum gücü yeter- siz.	 Toz torbasının tozla dolu olup olmadığını kontrol edin. Hava basıncının düşüp düşmediğini kontrol edin.
	 İplik ucu düzgün yönlendirilmemiş. 	
	⑤ İplik tipi veya sayacı teknik özellikler- den farklı.	
E075 İplik bobine düz-	 Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış. 	• Sayfa 153 "III-2-1. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın.
gün sarılamadı.	② Ağızdan çıkan iplik uzunluğu uygun değil.	 Ağından çıkan ipliğin uzunluğunu yaklaşık 13 cm'ye ayarlayın.
	③ İplik çözme düzgün yapılmamış.	 İplik çözme koşul ayarını kontrol edin. Ağından çıkan ipliğin uzunluğunu kontrol edin.
	④ Bobin ipliği makarasında iplik yok.	 Bobin ipliği makarasını yerine yerleştirin.
	Iplik tansiyonu iplik hattında yüksek.	 Sayfa 19 "I-4-4. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSZ tipinde)", Sayfa 20 "I-4-5. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSW tipinde)" kısmına bakarak iplik tansiyonunu kontrol edin.
	Îplik hattı doğru değil.	 Sayfa 19 "I-4-4. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSZ tipinde)", Sayfa 20 "I-4-5. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSW tipinde)" ye bakarak iplik geçirme hattını kontrol edin. Özellikle bobin ipliği besleme ünitesinin makara ve çalıştırma koluna ipliğin düzgün geçirildiğini kontrol edin.
	 Ağız montaj konumu ve yönü uygun değil. 	
	8 Bobin dönmüyor.	 Sayfa 19 "I-4-4-2. Masuranın takılması", Sayfa 21 "I-4-5-2. Bobin ayarı" kısmına bakarak bobinin mekiğe düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin.
	 Bobin ipliği besleme ünitesi çalışmı- yor. 	 Bobin ipliği besleme ünitesinden gelen konektörün, hava hortumunun, vb. düzgün bağlanıp bağlanmadığı- nı kontrol edin.
	1 Bobin şeridi yıpranmış.	 Bobini yenisiyle değiştirin.

Hatanın gösterimi ve açıklaması	Nedeni	Hata halletme işlemi
E076 Bobin ipliği sar-	 Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış. 	 Sayfa 153 "III-2-1. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın.
ma işlemi normal yapılmadı.	② Bobin sarma sırasında bobin ipliği makarasının ipliği bitmiş.	 Bobin ipliği makarasını yerine yerleştirin.
	③ Bobin sarma sırasında iplik kopmuş.	 Sayfa 19 "I-4-4. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSZ tipinde)", Sayfa 20 "I-4-5. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSW tipinde)" kısmına bakarak iplik tansiyonunu kontrol edin.
	 Bobine sarılan iplik bobinin kenarın- dan taşmış. 	 Bobin ipliği sarma uzunluğu ayarını kontrol edin. Bobinde önceki dikişten kalan iplik olup olmadığını kontrol edin.
	⑤ Bobin dönmüyor.	 Sayfa 19 "I-4-4-2. Masuranın takılması", Sayfa 21 "I-4-5-2. Bobin ayarı" kısmına bakarak bobinin mekiğe düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin.
	 İplik, bobin ipliği besleme ünitesinin makarasından. 	 İplik tansiyonu yeterli değilse iplik makaradan çıkabilir. İplik tansiyonunu kontrol edin.
	 Bobin ipliği besleme ünitesi çalışmı- yor. 	 Bobin ipliği besleme ünitesinden gelen konektörün, hava hortumunun, vb. düzgün bağlanıp bağlanmadığı- nı kontrol edin.
	Iplik, iplik geçirme hattının yarısında aşırı titreştiğinden iplik, bobin rafına dolaşmış.	 Sayfa 19 "I-4-4. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSZ tipinde)", Sayfa 20 "I-4-5. Cihaza bobin ipliğinin takılması (RSW tipinde)" ye bakarak iplik geçirme hattını kontrol edin.Özellikle bobin ipliği besleme ünitesinin makara ve çalıştırma koluna ipliğin düzgün geçirildiğini kontrol edin.

4-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu

Kullanılan iğne	İğne deliği kılavuzu			
Boyut	Parça numarası	Parça numarası (Paslanmaz çelik tip)	İğne delik çapı	Uygulama
#14 ilâ #18 arasında	40229581	40229583	ø 2,0	Orta ağırlıktaki ve ağır malzemeler için (H tipi)
#18 ilâ #21 arasında	40229580	40229582	ø 2,4	Ağır malzemeler için (OP)
#21 ilâ #23 arasında *1	40225679	40227941	ø 3,0	Ağır malzemeler için (G tipi)

* Paslanmaz çelik boğaz plakası kullanılması durumunda paslanmaz çelik tip iğne deliği kılavuzu kullanılması gerekir.

Kullanılan iğne	Ara baskı		
Boyut	Parça numarası	Boyut (øA × øB × H × L)	
#09 ilâ #11 arasında	B1601210D0E (OP)	ø 1,6 × ø 2,6 × 5,7 × 37,0	
#11 ilâ #14 arasında	40023632 (H tipi)	ø 2,2 × ø 3,6 × 5,7 × 38,5	
#14 ilâ #18 arasında *2	B1601210D0FA (OP)	ø 2,2 × ø 3,6 × 8,7 × 41,5	
#18 ilâ #21 arasında	B1601210D0BA (G tipi)	ø 2,7 × ø 4,1 × 5,7 × 38,5	
#22 ilâ #23 arasında	B1601210D0CA (OP)	ø 3,5 × ø 5,5 × 5,7 × 38,5	



* ¹ : G tipi takılı iğne (DP × 17 #23)

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

- · H tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #30 ile #08 arasında
- · G tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #20 ile #05 arasında

· (OP), isteğe bağlı anlamındadır.

4-2. Silikon yağ haznesi



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





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

Silikon yağ deposu, üniteyle birlikte temin edilen (SM4041055SP) ve (SM4042055SP) tespit vidalarıyla dikiş makinesine sabitlenmelidir. Tespit vidasını (Sıkarken iplik kılavuzu bileziği (Sı (11315108), silikon yağ deposu iplik kılavuzu (A (40010414) ve iplik kılavuzu tespit vidası puluyla (WP0501046SC) birlikte sıkın. Silikon yağ deposu iplik kılavuzu (A0010414), silikon yağ deposu tabanına (Sı (40096982) paralel olacak şekilde yerleştirilmelidir.

4-3. 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 kullanılabileceğini unutmayın.

	JUKI değiştirilebilir plaka seti Parça No.
AMS-221F için △△ 3020	40218950

[Besleme plakası değiştirilebilir plaka seti için montaj prosedürü]



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



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



- Besleme plakası değiştirilebilir plakasını ① takın. Yukarıda belirtilen 2) adımda söktüğünüz vidayı
 ve pulu ③ kullanarak takın. Yaylı pul kullanılmaz.
 - * AMS-221EN Serisinin besleme plakasının, setin içinde sağlanan vida, pul ve yaylı pul ile monte edilmesi gerekir.