

TÜRKÇE

**AMS-224EN4530R / AW-3
AMS-224EN6030R / AW-3
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. GENEL	1
1-1. AW-3 Teknik özellikler.....	1
1-2. Düzenleme	2
2. MONTAJ	4
2-1. Montaj prosedürü.....	4
2-2. Montaj yeri	9
3. ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ	10
3-1. Kapağın takılması/çıkarılması.....	10
3-2. Cihaza bobin ipliğinin takılması	11
3-3. Bobin ayarı	12
3-4. Çıkarılacak kalan iplik uzunluğu.....	13
3-5. Cihaz çalışma lambası.....	14
3-6. AW-3'ün kullanımı	15
3-7. Güç açıldığında AW-3 cihazının davranışı	16
3-8. Temel çalışma ve ayar	17
3-9. AW'nin Kullanılması.....	18
3-10. AW dikiş sayısı giriş ekranı modunun, AW çalışma modunun ve kalan iplik payı uzunluğunun ayarlanması	21
3-11. Örnek işlem.....	26
3-12. Gücün kapatılması	30
3-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi.....	30
3-14. AW ile ilgili hata tespiti	32
3-15. Hata listesi	34
4. BAKIM	36
4-1. Kapağın takılması/çıkarılması.....	36
4-2. Temizlik	36
4-3. Sigortanın değiştirilmesi.....	38
4-4. Kanca hortumunun değiştirilmesi.....	38
4-5. Bobin boşuna karşı düzeltici önlem.....	39
4-6. Kalan iplik kılavuzu için hava debisinin ayarlanması	39
5. SORUN GİDERME	40

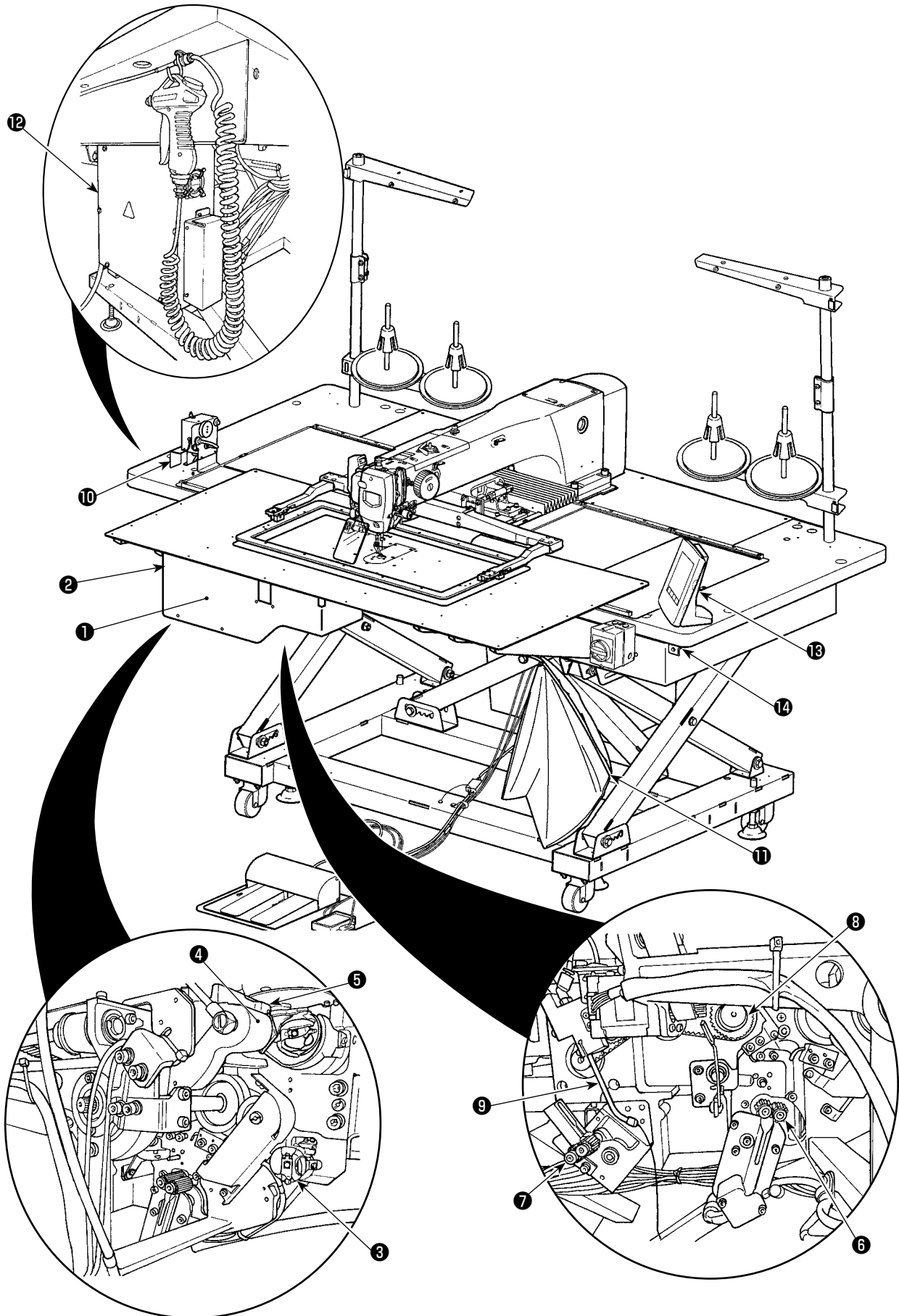
1. GENEL

Geleneksel olarak dikiş makinesi çağanozundaki bobinin değiştirilmesi, bobinde kalan ipliğin çıkarılması, bobinin sarılması, mekik tansiyon yayına iplik geçirilmesi ve ipliğin kesilmesi dahil bir dizi işlem elle yapıla gelmiştir. Artık bu işlemleri tam otomatik yapmak için bu cihaz geliştirilmiştir. Bu cihaz dikiş işi verimliliğini artırmanın yanı sıra yüksek kaliteli dikiş gerektiren işlemlerde istikrarlı üretim de sağlar. Dikiş makinesinin ana gövdesi için AMS-224EN4530R/IP-420 Kullanma Kılavuzuna bakın.

1-1. AW-3 Teknik özellikler

1	Geçerli bobin, mekik	Özel çift kapasiteli bobin ve mekik.
2	Geçerli iplik sayacı	#5 ilâ #30 (Japonya), 150 ilâ 50 (TEX), 18 ilâ 60 (TKT)
3	Geçerli iplik türü	Sentetik iplik
4	Kalan ipliği çıkarma ve bobin sarma işlemi	Dikiş makinesi çalışırken yapılabilir.
5	İplik tipine göre koşul ayarı	Bobini sarmaya başlarken ipliği çözmek için karşılanması gereken koşullar ayarlanabilir.
6	Şebeke voltajı	100,120/200,220,240 Nominal voltaj \pm il 10 %, Tek faz 50/60 Hz
7	Güç tüketimi	100 VA
8	Kullanılan hava basıncı	0,5 MPa
9	Hava tüketimi	156 Nl / min (maks. değer)
10	Ölçüler	350 mm (W) \times 290 mm (L) \times 270 mm (H)
11	Cihazın ağırlığı	10 kg veya daha düşük (Sadece ana gövde. İplik çıkarma ünitesi ve kontrol kutusu hariç.)
12	Çalışma alanı sıcaklık sınırları	5°C ilâ 35°C
13	Çalışma alanı bağıl nem sınırları	35% ilâ 85% (yoğunlaşmasız)
14	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk \leq A-75 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6,2 -ISO 11204 GR2 uyarınca Kalan iplik çıkarma uzunluğu = 2 m; ; Bobin ipliği sarma uzunluğu (22 m).

1-2. Düzenleme



	Ad	Fonksiyon
①	Cihaz ana ünitesi	Dikiş makinesi yatağının altına monte edilmiştir ve bobinin değiştirilmesi, bobinde kalan ipliğin çıkarılması, bobinin sarılması, iplik geçirme ve otomatik iplik kesme işlemlerini yapan mekanik kısımdır.
②	Kapak	Cihazın hareketli kısmına işçinin temas etmesini engellemek için kullanılır.
③	Bobin hazırlama kısmı	Cihaza bobin koyma/cihazdan bobin çıkarma durumunda kullanılan geçiş yeridir.
④	Taşıyıcı kol	Mekiği çağanoza, bobin hazırlama kısmına, kalan iplik çıkarma kısmına ve bobin sarma kısmına taşıyan mekanizmadır.
⑤	Mekik ayna ünitesi	Mekiği kavrayan ve çağanoza yükleyen/çağanozdan çıkaran mekanizmadır. Taşıyıcı kolun üst ucuna monte edilmiştir.
⑥	Kalan iplik çıkarma kısmı	Çağanozdan çıkarılan bobinde kalan ipliği çıkaran mekanizmadır. Kalan iplik çıkarma makarası, emme vakumu, vb. unsurlardan oluşur.
⑦	İplik çözme kısmı	Bu mekanizma başlangıçta sarılı olan ipliği çözer. İplik çözme makarası, vb. içerir.
⑧	Bobin ipliği sarma kısmı	Bobine yeniden iplik saran, mekiğe iplik geçiren ve ipliği kesen mekanizmadır. Kavrama plakası, iplik geçirici, iplik kesme bıçağı, vb. unsurlardan oluşur.
⑨	Ağız	Bobin ipliği makarasından iplik, iplik yolunu izleyerek ağzın ucundan çıkar. Ağızdan çıkan iplik bobine sarılır.
⑩	Bobin ipliği besleme ünitesi	Ağzın ucundan ipliği azar azar beslemek ve bobine sarılan ipliğin uzunluğunu doğru bir şekilde ölçmek için kullanılan ünedir.
⑪	Toz torbası	Bobinden çıkarılan kalan ipliğin saklandığı torbadır.
⑫	Cihaz kontrol kutusu	Cihazın çalışmasını kontrol eden PCB'yi içeren kutudur. Bu kontrol kutusu, dikiş makinesi için olandan farklıdır.
⑬	Çalışma paneli	Bu panel, bobin sarma/bobin değişim koşullarını ayarlamak ve bobin takma/çıkarma işlemi için kullanılır. Çalışması, dikiş makinesi çalışma panelinin çalışması ile ortaktır.
⑭	Cihaz çalışma lambası	Cihazın çalıştığını gösterir.

2. MONTAJ

2-1. Montaj prosedürü

Cihazı monte ederken dikiş makinesi ana gövdesinin Kullanma Kılavuzunu okuyun.

2-1-1. Dikiş makinesini ambalajından çıkarın.

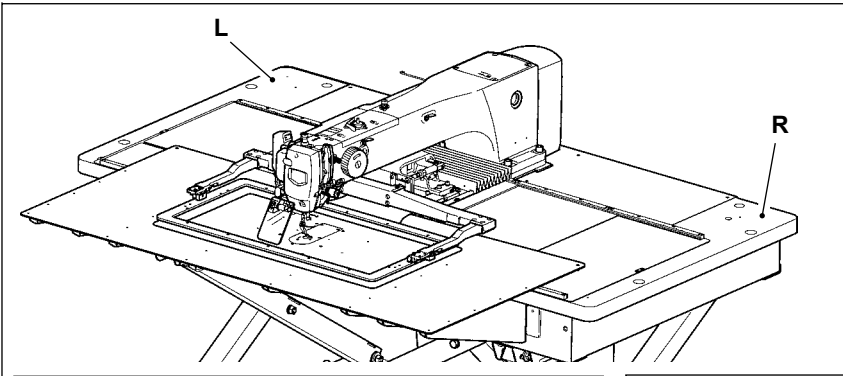
2-1-2. Masa konumunun ayarı: Sadece 6030 için

6030 modelinde masa, sevkiyat öncesinde fabrikadayken normal konumundan geri çekilmiştir. Ambalajını açtıktan sonra, aşağıda 1) ile 9) arasındaki adımları mutlaka uygulayın.

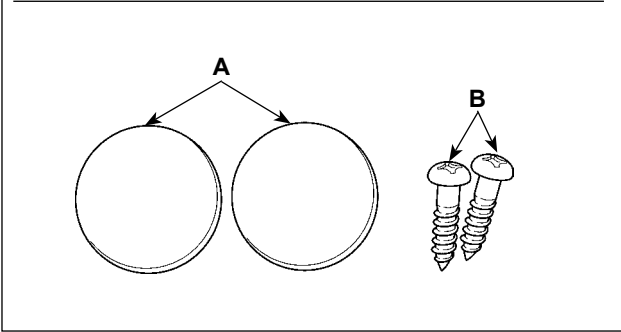


TEHLİKE:

Güç kablosu kapağın içinden geçer. Klemens de kapağın içine monte edilir. Elektrik çarpması sonucu kazalara karşı korunmak için montaja başlamadan önce gücü mutlaka kapatın.



Masanın sol konum ayarı L örnek olarak tanımlanmıştır. Masanın R sağ konum ayarını benzer şekilde yapın.



[Kullanılacak aksesuarlar]

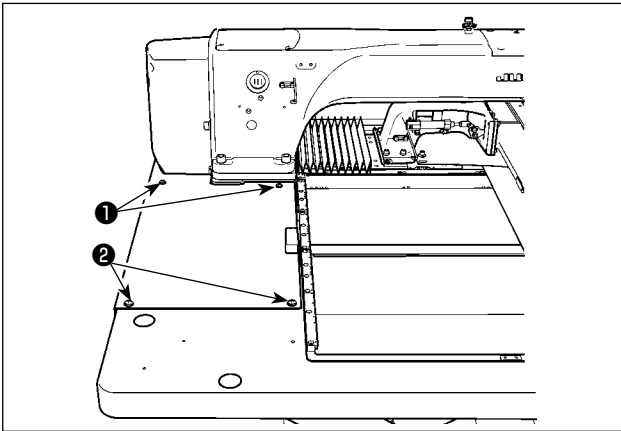
A: Masa tespit civatası kapağı

HX00326000B x 2

B: Güç şalteri tespit vidası

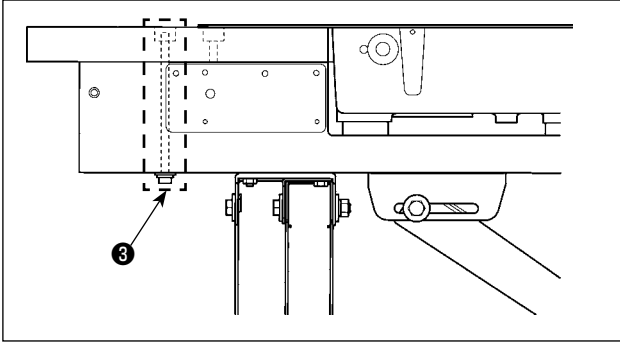
SK3512001SE x 2

(Makinenin masasında JE için dört adet tespit vidası kullanılmaktadır.)

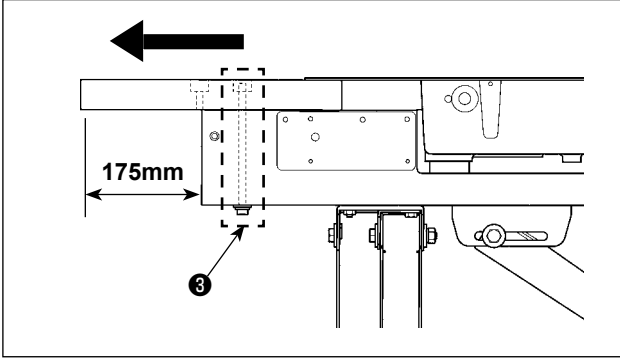


1) Kapağı çıkarmak için ❶ ve ❷ vidalarını sökün.

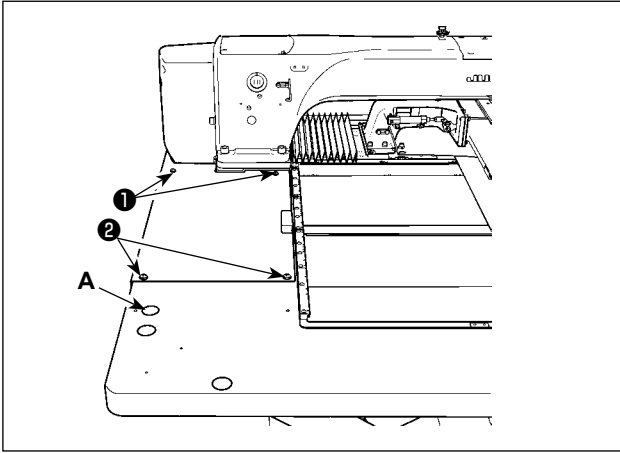
* Vidayı ❷ sökerken, masanın altında sıkılı halde duran somunu gevşetmemeye dikkat edin.



- 2) Masa standının iki yerinde bulunan tespit civatalarını ③ sökün.

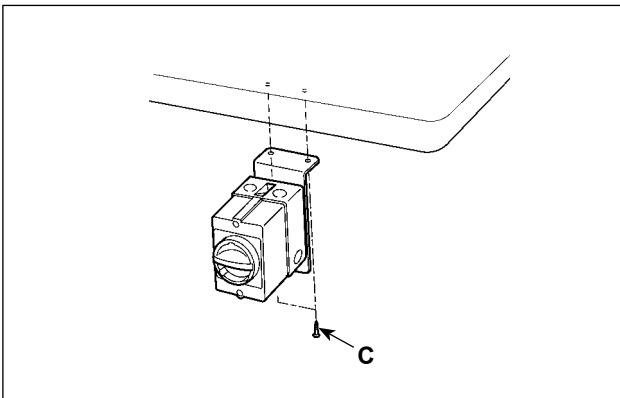


- * Aşağıdaki 3) ile 7) arasındaki adımlar, masanın yeniden monte edilmesi prosedürüdür.
- 3) Masayı ayarlamak için kaydırırken, masa standının sonunda yana doğru 175 mm dışarı çıkmasını sağlayın.

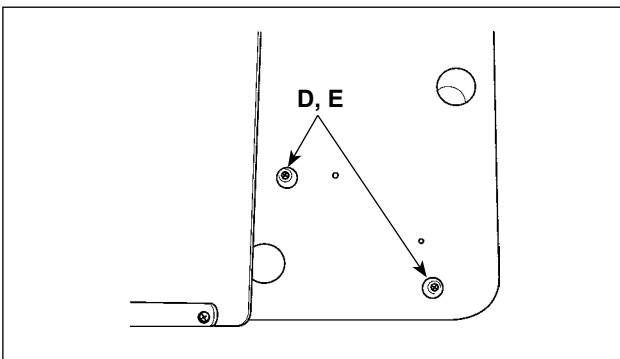


- Masayı, masa standının sonunda yine eşit olarak dışarı çıkacak şekilde (her iki taraftan yaklaşık 3 mm) yanlamasına ayarlayın.
- * Masa eğer boylamasına olarak doğru konumda değilse, boğaz plakası yardımcı kapağı çıkarılamayabilir.

- 4) Masa tespit civatalarını ③, masa standında iki yerde geçici olarak takın.
- 5) Kapağı takmak için ① ve ② vidalarını sıkın.
- * Kapak ve diş çekilmiş delik aynı hizada değilse, masayı kaydırarak hizalayın.
- * Somunu masanın altına taktıktan sonra vidayı ② sıkın.



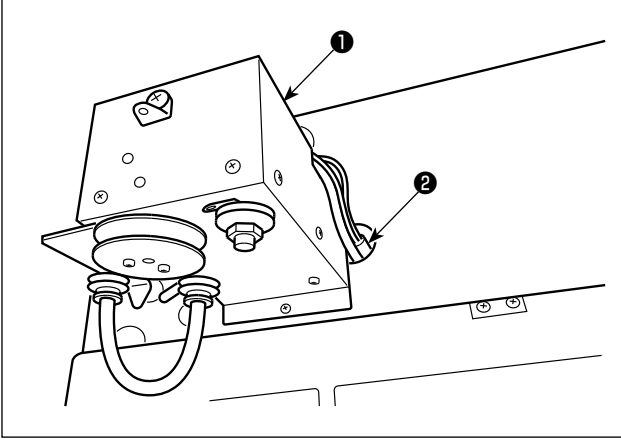
- 6) Masa tespit civatalarını, masa standında iki yerde iyice sıkın. (Referans olarak: Sıkma torku : 6 N•m)
- 7) Kapağı taktıktan sonra, masa tespit civatasının kapağını (A aksesuarı) yerine takın.



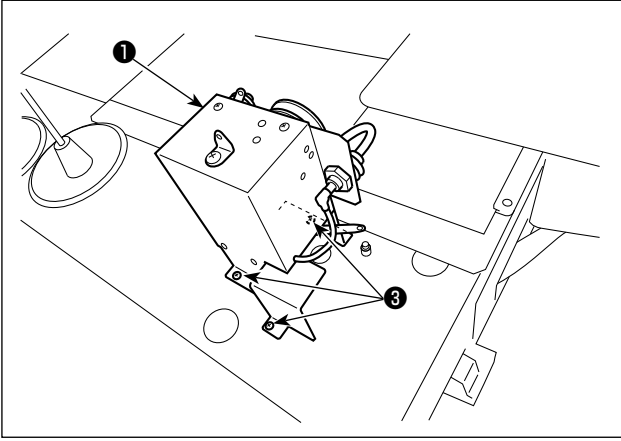
- 8) Elektrik düğmesini, dişi vida (C aksesuarı) kullanarak masanın sağ alt tarafındaki delikli yere tespit edin.

- 9) Çalışma paneli durdurucularını (D aksesuarı), ahşap vidaları (E aksesuarı) kullanarak masanın sağında yakındaki delikli yere tespit edin.

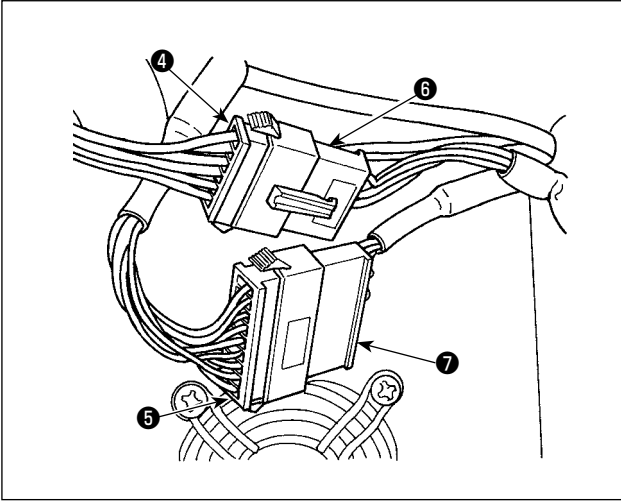
2-1-3. Besleme ünitesinin takılması



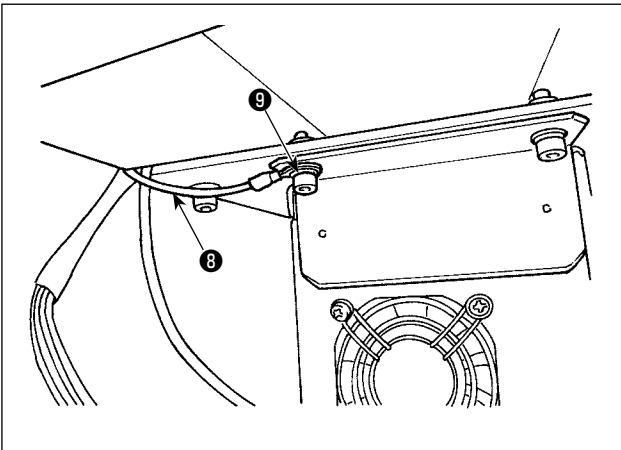
- 1) Hortumu 2 besleme ünitesinin 1 ekleme yerine bağlayın.



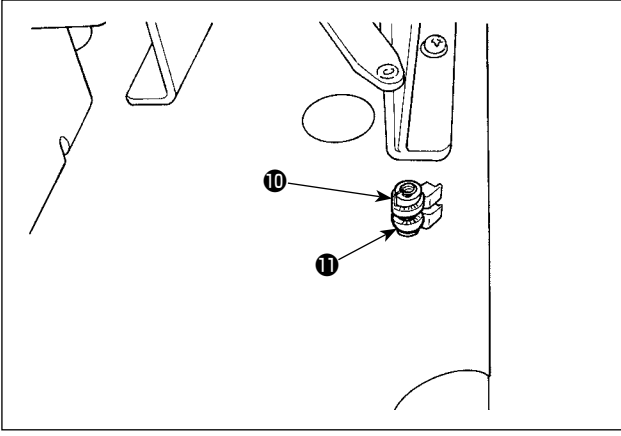
- 2) Besleme ünitesini 1 masaya üç ağaç vidası 3 ile monte edin. Masada dış açılmış kısımlar hazırlanmış deliklere sahiptir.



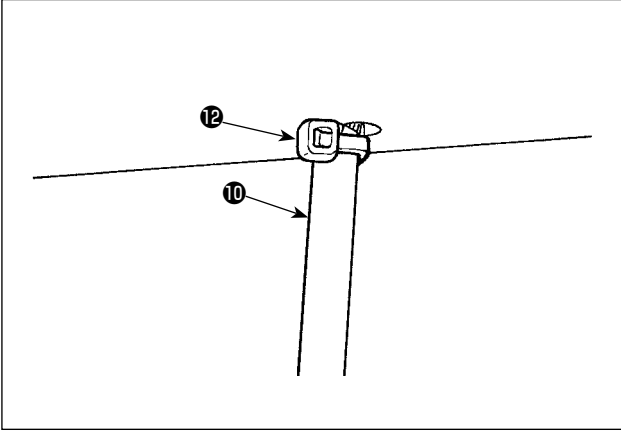
- 3) Besleme ünitesinin 1 kablo konektörlerini 4 ve 5 masa ayaklığı tarafındaki konektörlere 6 ve 7 bağlayın.



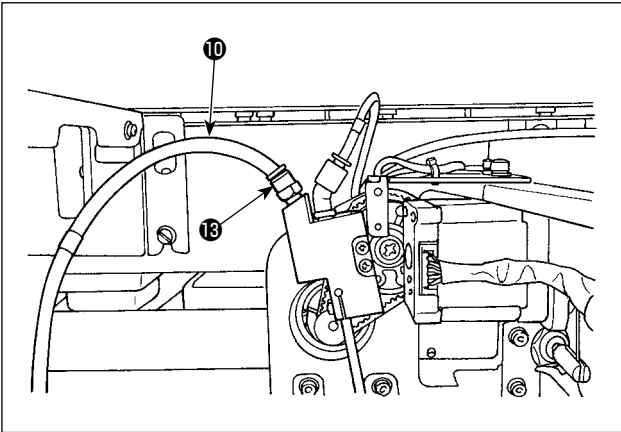
- 4) Besleme ünitesi 1'in FG kablosunu 8 kontrol kutusu montaj vidası kısmına 9 bağlayın.



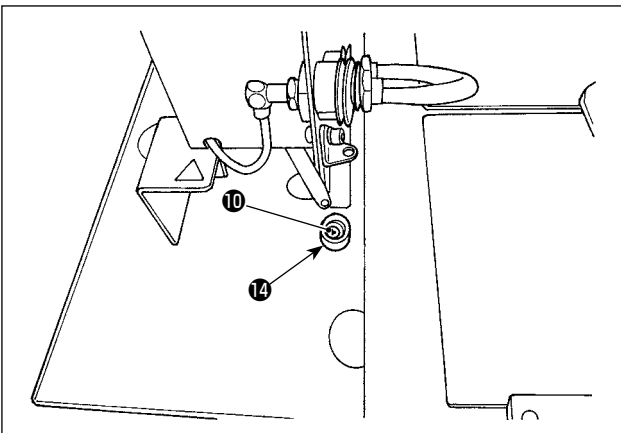
- 5) Ağız iplik kılavuzu hortumunu 10 masa deliği 11 aracılığıyla geçirin.



- 6) Ağız iplik kılavuzu hortumunu 10 masa deliğinin alt yüzeyine kablo bağı 12 ile sabitleyin. Ağız iplik kılavuzu hortumunun 10 oynamasını engellemek için ağız iplik kılavuzu hortumunu 10 aşağı doğru çekerek masaya dayanacak şekilde kablo bağı 12 sabitleyin. Kablo bağının 12 fazlasını kesin.

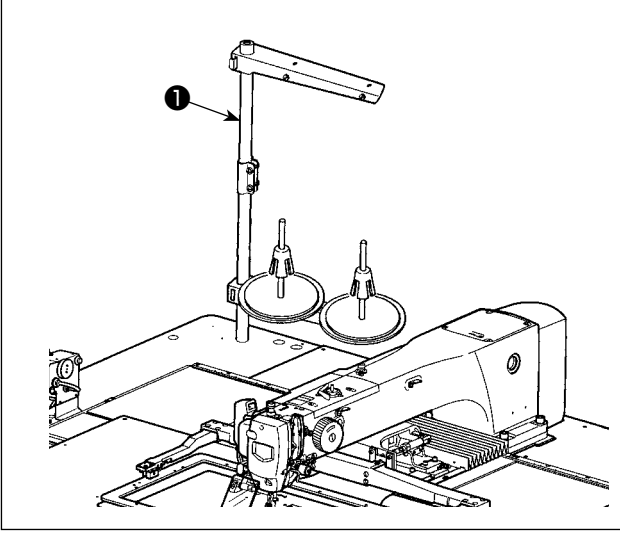


- 7) Ağız iplik kılavuzu hortumunun 10 diğer ucunu ağız ek yerine 13 bağlayın.

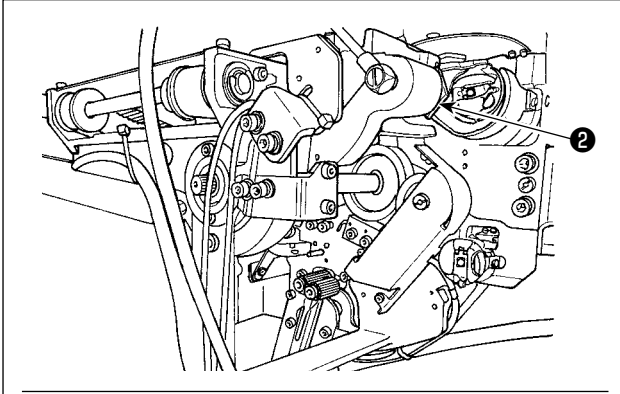


- 8) Kablo bağı kapağını 14 ağız iplik kılavuzu hortumunun 10 kablo bağı kısmının üzerine geçirin.

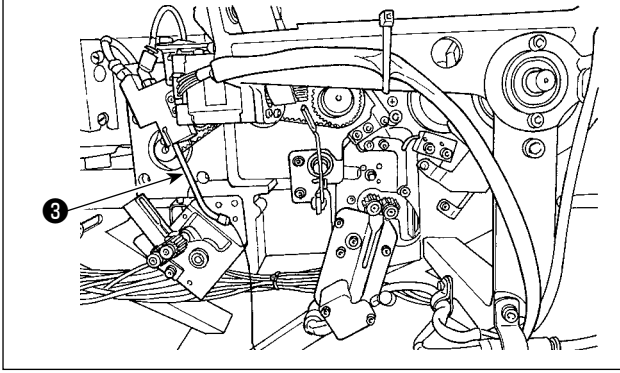
2-1-4. AW-3'ün hazırlanması



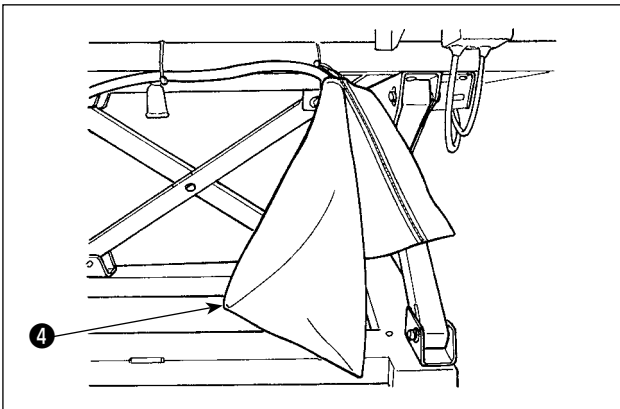
- 1) Bobin rafını ① dikiş makinesi masasına monte edin.



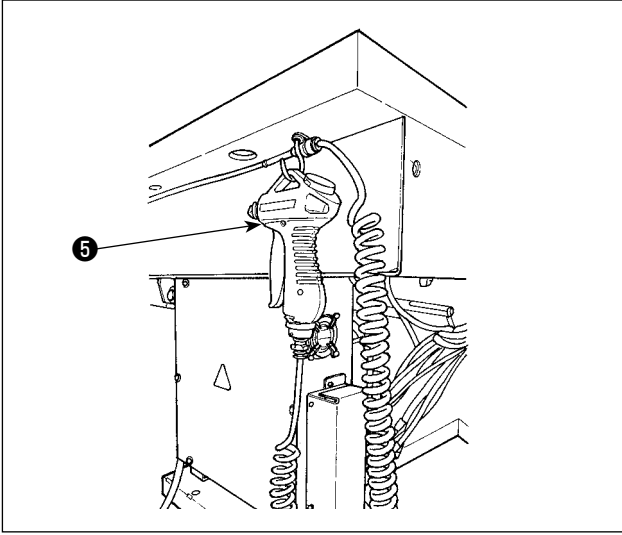
- 2) Taşıyıcı kolu ② sabitlemek için kullanılan vinil bağı kesin.



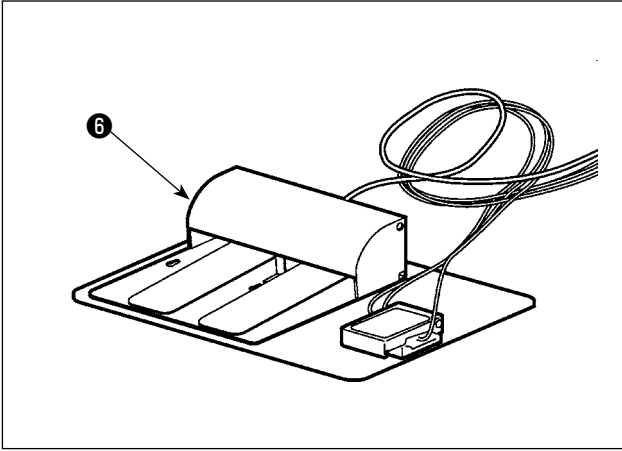
- 3) Ağız ③ sabitleyen plastik bağı kesin.



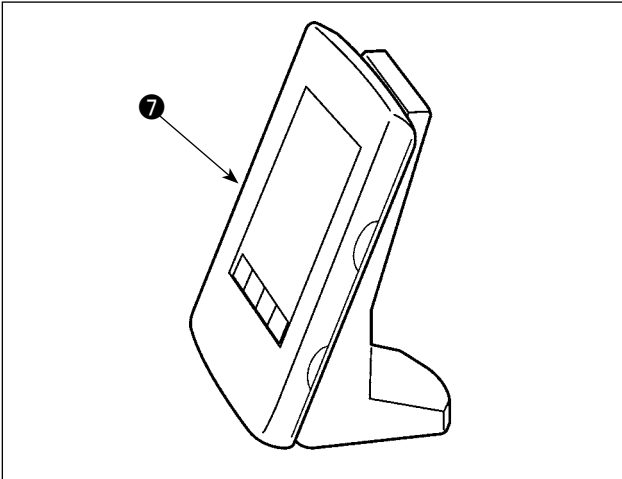
- 4) Aksesuar kutusundan toz torbasını ④ çıkarın. Masa ayaklığına monte edin.



- 5) Hava tabancasını 5 sabitlemek için kullanılan yapışkan bandı çıkarın.



- 6) Pedalı 6 çıkarın.



- 7) Paneli 7 çıkarın.

2-2. Montaj yeri

Montaj yeri ile ilgili aşağıdaki noktaları dikkatlice kontrol edin.

- (1) Bu cihaz bir optik sensör kullanır. Optik sensörü arızalardan korumak için cihazı, örneğin doğrudan güneş ışığına maruz kalan pencerenin yanı gibi yerlere monte etmeyin. Ayrıca cihazın yönünü, doğrudan güneş ışığından sakınacak şekilde belirleyin.
- (2) Arızaları engellemek için cihazı, yüksek elektriksel gürültü üreten ekipmanların yanında kullanmayın. Buna ilaveten güç kaynağı hattı tercihen yukarıda bahsedilen ekipmanlardan uzağa monte edilmelidir.

3. ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ

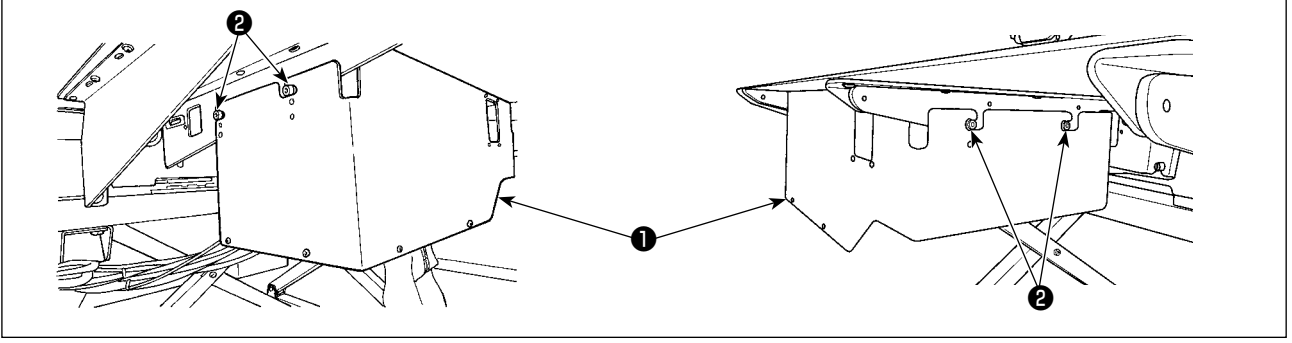


DİKKAT :

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

3-1. Kapağın takılması/çıkarılması

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



- 1) Cihazın sağ ve sol yüzlerinde bulunan dört adet tespit vidasını ❷ gevşetin.
- 2) Kapağı ❶ hafifçe yukarı doğru kaldırın, ardından kendinize doğru dikkatlice çekin.
Çıkarma prosedürünü tersinden izleyerek kapağı ❶ takın.

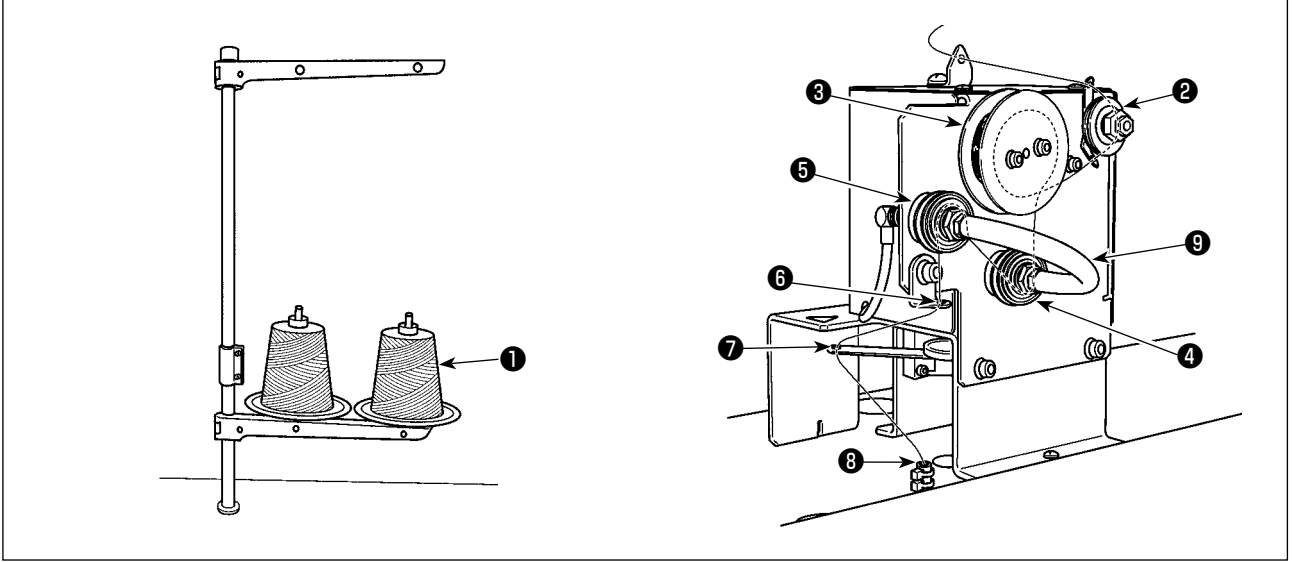



Dikiş yaparken güvenlik amacıyla kapağı ❶ mutlaka takın.

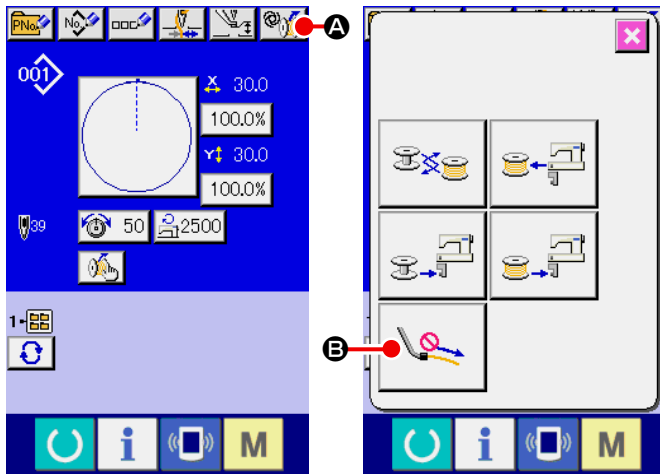
3-2. Cihaza bobin ipliğinin takılması

Bobin ipliği makarasından ❶ bobine sarılacak ipliğin uzunluğunu doğru bir şekilde ölçmek için ipliği bobin ipliği makarasından ❶ 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 ❶ çekilen ipliğe aşırı tansiyon uygulanarak soruna neden olur.





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

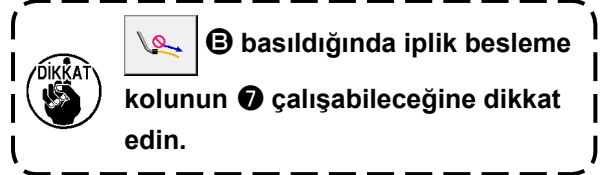


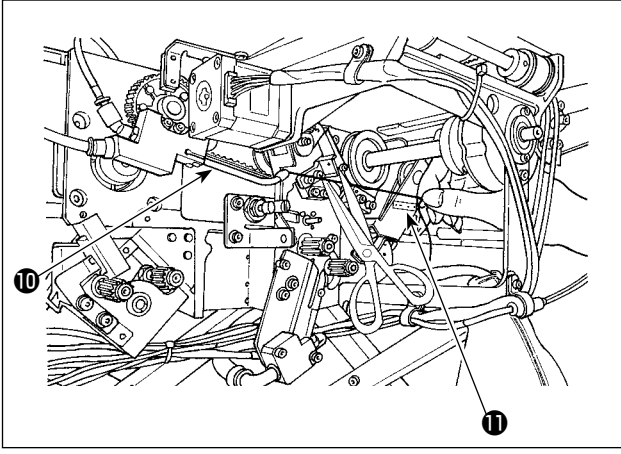
<Veri girişi ekranı>

<AW çalışma ekranı>

- 6) Çalışma panelinde veri giriş ekranı açıldığında  A basın.


AW çalışma ekranı açıldığında  B basın.





İplik, iplik yolu hortumuna ⑩ sokulduğunda emilir. İpliği, bobin ipliği makarasından çeke-
rek ağzın ucundan ⑪ çıkan ipliğin uzunluğu
yaklaşık 13 cm olana kadar hortuma sokun.
İplik yarı yolda durursa birkaç kez hafifçe geri
çekin.

O anda bobin sarma ağız ileri konumdadır.
Bu durumda etiket ⑪ üzerindeki ölçüğe kıla-
vuz olarak bakarak iplik uzunluğunu ayarla-
yın.

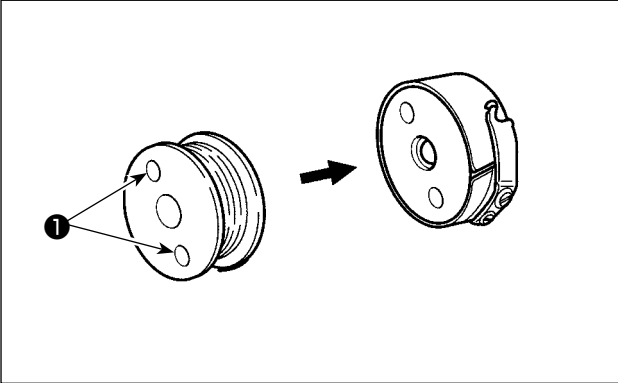
7)  ③ tekrar basıldığında emme durur.

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

3-3. Bobin ayarı

Bu cihaz her birinde bir bobin bulunan iki mekik kullanır.

(1) Bobinin mekiğe takılması

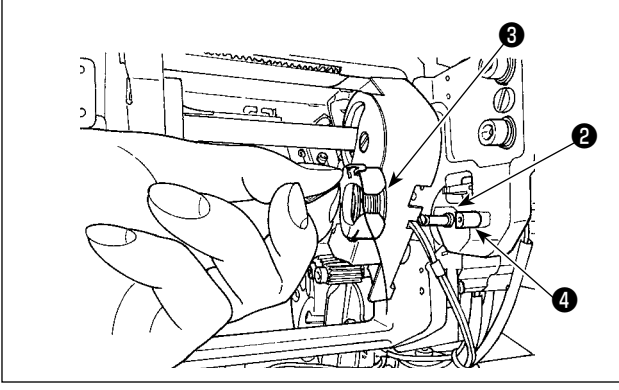


Bobini mekiğe, bobinin kavrama delikleri ① (iki yerde) açık tarafa gelecek şekilde takın.

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.



(2) 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.

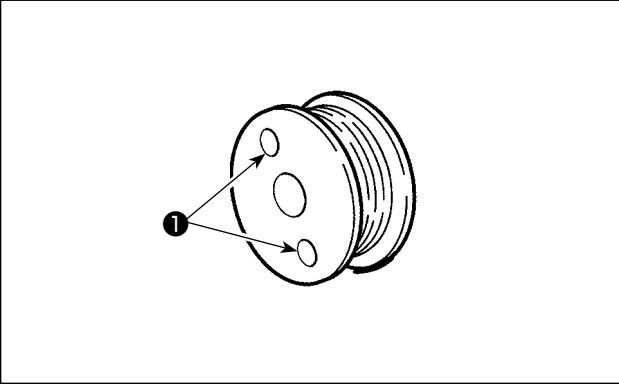
Mekiği, tırnağı kaldırılmış olarak cihaza yerleştirin. Mekiği cihazın içine, daha fazla gitmeye kadar ittirerek komple sokun.



Mekik, cihazın bobin yerleştirme kısmına ② 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.

3-4. Çıkarılacak kalan iplik uzunluğu



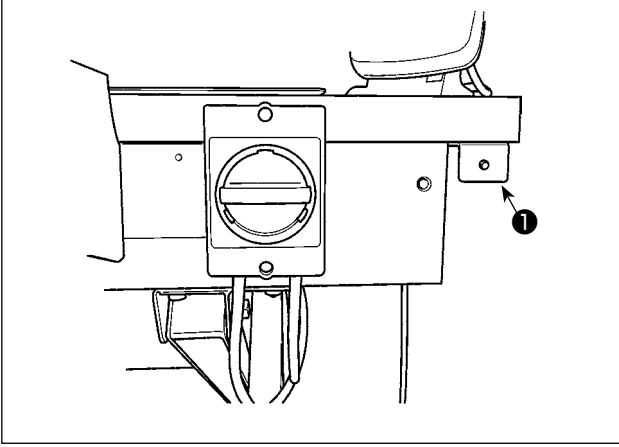
Kalan iplik çıkarma işlemi sırasında bobin döndükçe bobin kavrama delikleri ① döner. Cihaz, bobin kavrama deliklerinin ① dönmesini algılayarak kalan ipliğin çıkarıldığını anlar.

Çıkarılabilecek maksimum kalan iplik uzunluğu 8 m'dir.

İpliğin bobine, kavrama delikleri ① iplik tarafından kapanana kadar sarılmış olması halinde kalan iplik çıkarma hatasının oluşabileceğini unutmayın. Bobinde kalan iplik uzunluğu 8 m'yi geçerse ipliğin bobinden elle çıkarılması gerekir.



3-5. Cihaz çalışma lambası



Güç anahtarının yanına monte edilen lamba ❶ 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.



1. Lamba AÇIK durumdayken gücün isteyerek veya elektrik kesintisi vb. nedenlerle istemeyerek kapatılması durumunda cihaza ipliğin dolanıp dolanmadığını kontrol etmek için kapağın çıkarılması gerekir. (10 Sayfada "3-1. Kapağın takılması/çıkarılması" bölümüne bakın.)
2. Cihaza iplik dolanmışsa ipliği çıkarın ve bobin sarma ağzından yaklaşık 13 cm iplik çekin. Daha sonra kapağı geri kapatın. (11 Sayfada "3-2. Cihaza bobin ipliğinin takılması" bölümüne bakın.)

3-6. AW-3'ün kullanımı

AW-3'ü kullanırken bellek anahtarı (seviye 2) " K200 " (AW-3 devreye etkin/devre dışı çıkarma ayarı) "etkin" konumuna ayarlanmalıdır.

No.	Tanımlama		Başlangıç değeri
K200	Etkin		Devre dışı
	Devre dışı (AW-3 monteli deği)		
	Devre dışı (AW-3 monteli/iletişim özelliği) *		
	Devre dışı (AW-3 monteli/iletişim özelliği yok) *		

* AW-3 monteli fakat çalıştırılmıyorsa seçin.
Bellek anahtarı "İletişim özelliği" şeklinde ayarlanırsa AW-3 yazılım sürümü teyit edilebilir ve yeniden yazılabilir.

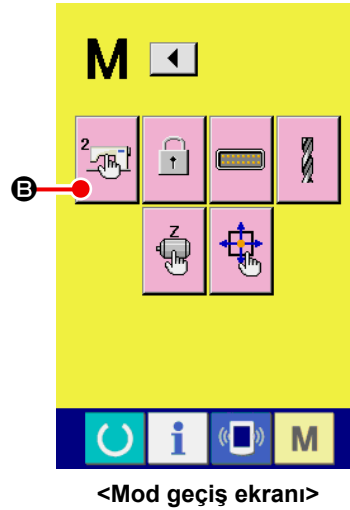


Bellek anahtarı sıfırlandığında AW-3 devreden çıkarılır. Bellek anahtarı (seviye 2) " K200 " ü yeniden "etkin" konumuna alın.

[Bellek anahtarının (seviye 2) değiştirilmesi]



<Mod geçiş ekranı>



<Mod geçiş ekranı>

(1) Bellek anahtarı verisi (seviye 2) liste ekranının gösterilmesi

M düğmesi yaklaşık altı saniye basılı tutulursa ekranın üst kısmında **A** gösterilir.

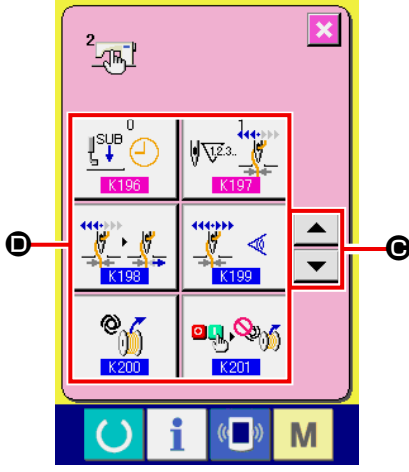
Ekranı bir sonraki sayfayı açmak için **A** düğmesine basıldığında bellek anahtarı (seviye 2)



B gösterilir.



B düğmesine basıldığında bellek anahtarı (seviye 2) liste ekranı gösterilir.



<Bellek anahtarı verisi (seviye 2)
liste ekranı>



(2) Değiştirilecek bellek anahtarının düğmesinin seçilmesi



ⓐ düğmesine basarak değiştirmek istediğiniz veri ögesini ⓓ eçin.

" K200 " dışındaki bellek anahtarı verisi (seviye 2) için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

3-7. Güç açıldığında AW-3 cihazının davranışı

Güç açıldıktan sonra  veya  düğmesine basılırsa ilk defa çalıştırılması durumunda AW-3 başlama işlemini yapar.



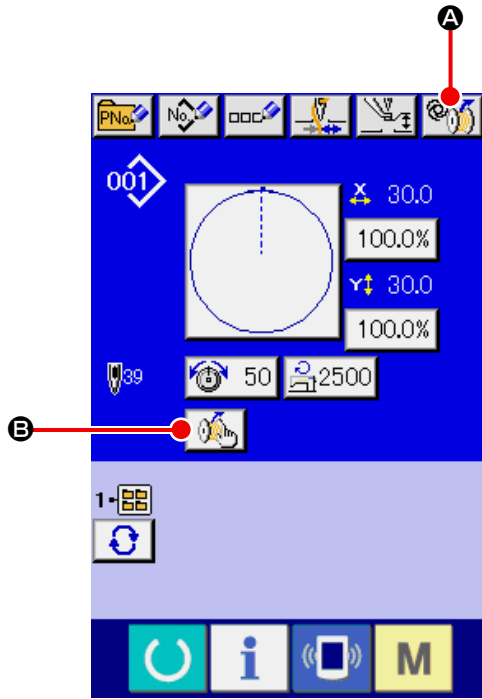
Güç açıldığında AW-3 cihazı, çağanoza ve bobin hazırlama kısmına iplikle sarılı bobinlerin yüklendiği varsayımıyla çalışır. Cihazın gücünün başka bir durumda açılması halinde bobinleri yüklemek için AW-3'ün çalıştırılması gerekir. (Daha fazla bilgi için bkz. 17 Sayfada "3-8. Temel çalışma ve ayar".)

3-8. Temel çalışma ve ayar

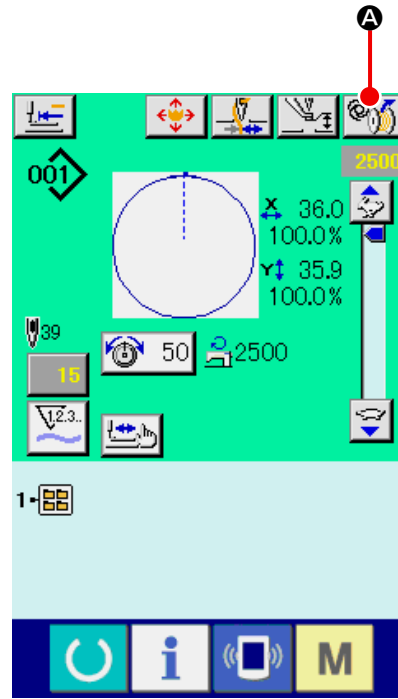
AMS-224EN, AW-3'ün kurulumunu yapmak için bağımsız çalışma fonksiyonu ve otomatik bobin değiştirme ile ilgili ayar fonksiyonu ile gelir.

Bağımsız çalışma yapmak için AW çalışma ekranını açın ya da ayar yapmak için AW ayar ekranını açın.

- * AW çalışma ekranı veri girişi ekranından veya dikiş ekranından açılabilir. AW ayar ekranı veri girişi ekranından açılabilir.



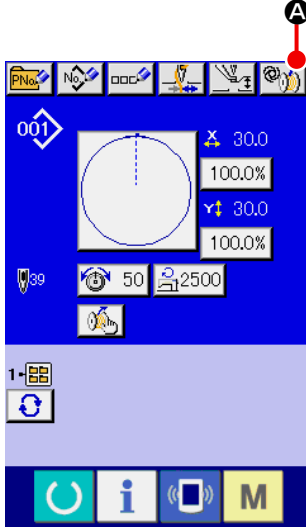
<Veri girişi ekranı>




<Dikiş ekranı>

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

3-9. AW'nin Kullanılması

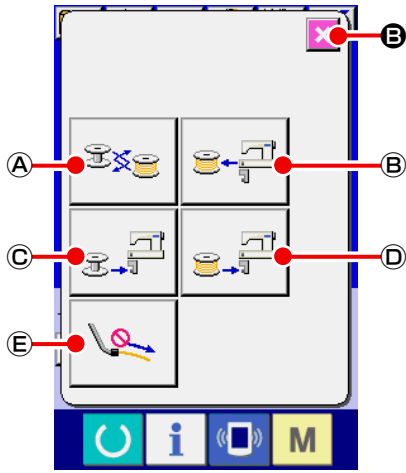


<Veri girişi ekranı>

Veri girişi ekranında  **A** düğmesine basılırsa AW çalışma ekranı açılır.

O anda cihazda yüklü bobin yoksa bobin kontrolü ekranı açılır veya bir AW hatası oluşmussa hata ekranı açılır. Bu ekranlarda bobin yükleme işlemi tamamlanarak hata sıfırlanabilir. Hata sıfırlandıktan sonra AW çalışma düğmesi ekranı açılır.

Hata sıfırlandıktan sonra AW çalışma ekranı açılır.



<AW çalışma ekranı>

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

Ekranı kapatmak için  **B** düğmesine basın.

A : Bobin değiştirme düğmesi

B : Bobin çıkarma düğmesi

C : Boş bobin yükleme düğmesi

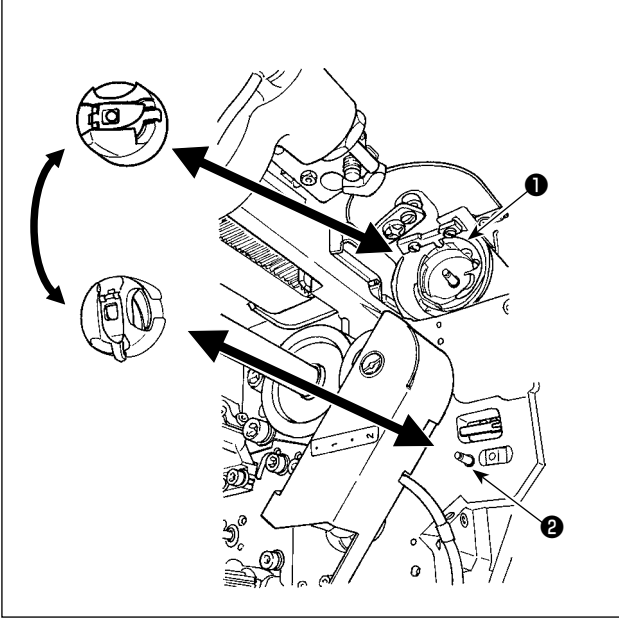
D : İplikli bobin yükleme düğmesi

E : Ağız havası düğmesi


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.



Ⓐ : Bobin değiştirme dđęmesi

Bu dđęme, iplik değiştirme, vb. durumunda bobine yeni iplik sarmak için kullanılır.  Ⓐ basıldığında çağanoza ❶ takılı bobin, mekik bekleme pozisyonunda ❷ bulunan başka bir bobinle değiştirilir. Daha sonra ağanozdaki ❶ bobinde kalan iplik çıkarılır ve boş bobine yeni iplik sarılır.


Ⓑ : Bobin ıkarma dđęmesi


Bu dđęme, çağanoza ❶ takılı bobini çıkarmak için kullanılır.  Ⓑ basmadan önce mekik bekleme pozisyonunda ❷ bulunan bobini elle çıkarın. Daha sonra  Ⓑ basıldığında çağanoza ❶ takılı bobin, mekik bekleme pozisyonuna ❷ getirilir.



Ⓒ : Boş bobin yükleme dđęmesi

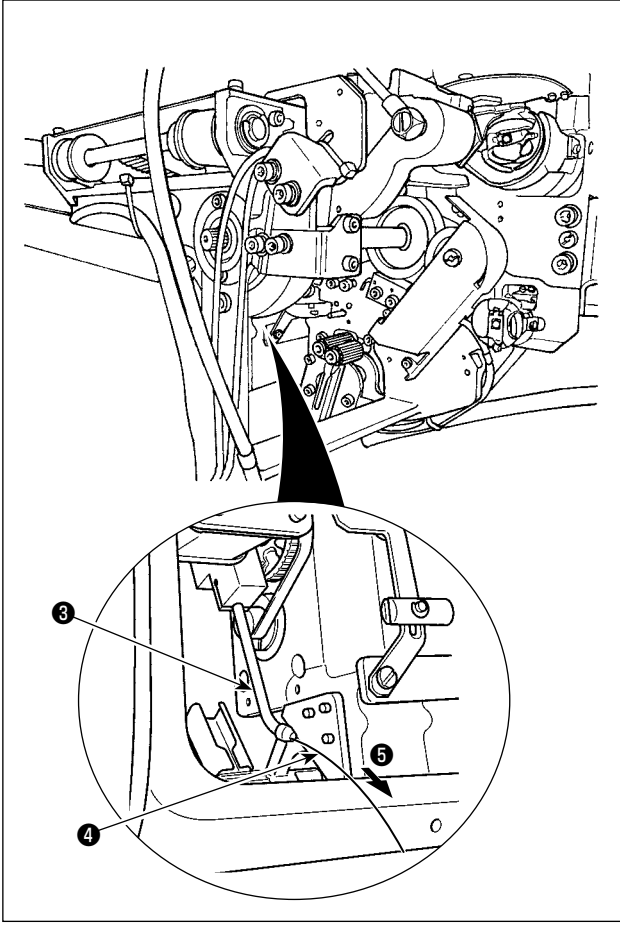
Bu dđęme, çağanoza ❶ boş bir bobin yüklemek için kullanılır.



 Ⓒ basmadan önce çağanoza ❶ yüklenerek bobinin boş olduğunu mutlaka kontrol edin. ağanoza ❶ iplikli bir bobin yüklenirse bobin sarılırken veya bobinde kalan iplik çıkarılırken bir arıza meydana gelebilir.


Mekik bekleme pozisyonuna ❷ boş bir bobin yerleştirin ve  Ⓒ basın.


- ağanozda ❶ bobin yoksa yukarıda anlatıldığı gibi yerleştirilen boş bobin çağanoza ❶ getirilir. Daha sonra cihaz, ekran bir öncekine dönene kadar bekler ve sıradaki bobin yerleştirilir. Sıradaki bobin çağanoza yerleştirildikten sonra  Ⓒ veya  Ⓓ dđęmesine basıldığında cihaz bobini sarmaya başlar.
- ağanozda ❶ zaten bobin varsa cihaz bobini sarmaya başlar.




ⓓ : İplikli bobin yükleme düğmesi

Bu düğme, çağanoza ❶ iplikli bir bobin yüklemek için kullanılır.


 ⓓ basmadan önce çağanoza ❶ yüklenecek bobinde iplik sarılı olduğunu mutlaka kontrol edin. Çağanoza ❶ boş bir bobin yüklenirse dikiş sırasında bir arıza meydana gelebilir.




İplikli bobini mekik bekleme pozisyonuna ❷ yerleştirin.  ⓓ basın.

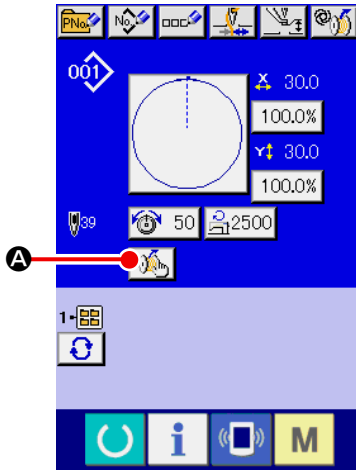
- Çağanozda ❶ bobin yoksa yukarıda anlatıldığı gibi yerleştirilen iplikli bobin çağanoza ❶ getirilir. Daha sonra cihaz, sıradaki bobinin mekik bekleme pozisyonuna yerleştirilmesini bekler.
- Çağanozda ❶ iplikli bir bobin varsa cihaz olduğu gibi hazırda bekler.

ⓔ : Ağız havası düğmesi


Bu düğme, ağızdan ❷ iplik ❸ beslemek üzere ağız havasını ❹ çalıştırmak için kullanılır. Ogni volta che si preme  ⓔ her basıldığında ağız havası ❷ durumu "Açık" ile "Kapalı" arasında değişir.

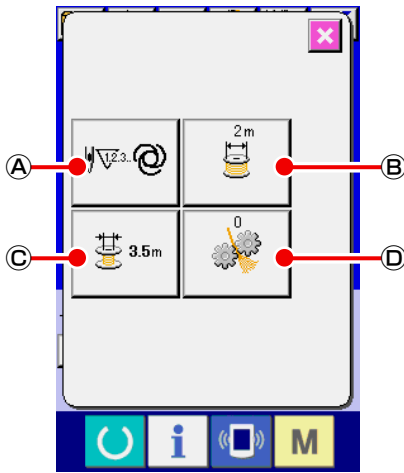
  ⓔ düğmesine basıldığında iplik besleme kolunun çalışabileceğine dikkat edin.

3-10. AW dikiş sayısı giriş ekranı modunun, AW çalışma modunun ve kalan iplik payı uzunluğunun ayarlanması



<Veri girişi ekranı>

Veri girişi ekranında  **A** basıldığında AW ayar ekranı açılır.



<AW ayar ekranı>

AW ayar ekranında aşağıdaki düğmelerden birine basıldığında ilgili AW ayarı yapılabilir.

- Ⓐ : AW dikiş sayısı giriş modu ayar düğmesi
- Ⓑ : Bobin ipliği sarma uzunluğu ayar düğmesi
- Ⓒ : Kalan iplik payı uzunluğu seçim düğmesi
- Ⓓ : İplik çözme kuvveti ayar düğmesi

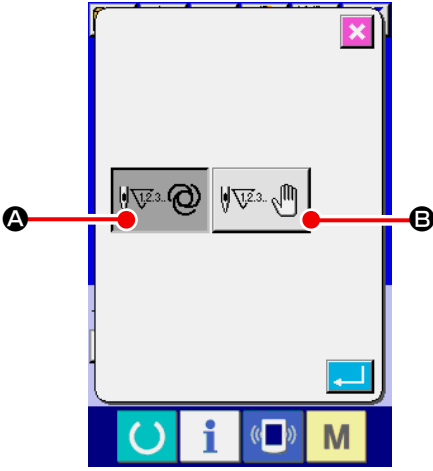
Ayrıntılı bilgiler bir sonraki sayfadan itibaren verilecektir.

3-10-1. AW dikiş sayısı giriş modunun ayarlanması



Ⓐ basıldığında AW dikiş sayısı giriş modu ayar ekranı açılır.

AW bobin değiştirme yöntemi "oto" veya "manuel" olarak ayarlanabilir.



<AW dikiş sayısı giriş modu ayar ekranı>

Ⓐ : Oto

Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısı okumalı desenlerden ve ön ayarlı bobin ipliği sarma uzunluklarından otomatik olarak seçilir. 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



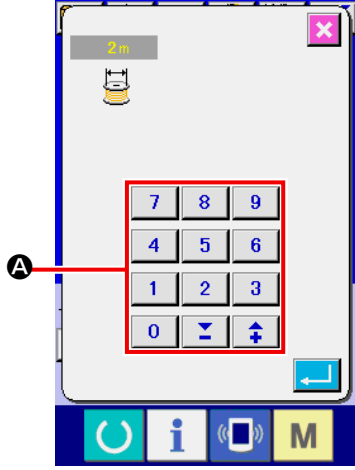
1. Kalan iplik payı uzunluk ayarı, dikiş koşullarına uymazsa dikiş sırasında bobin ipliği bitebilir.
2. Kalan iplik payı uzunluğu küçük bir değere ayarlanırsa bobin ipliği kullanımındaki değişikliklerden dolayı bobin ipliği bitebilir.
Bu nedenle ayarlı değeri değiştirmeden önce kalan gerçek iplik uzunluğunun 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 nedenle 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.

Ⓑ : Manuel

Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısına göre bobin değiştirilir.

Manuel modda bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısı, sayaç ayarı ekranındaki bobin ipliği sayacı kullanılarak sayılır.

3-10-2. Bobin ipliği sarma uzunluğu



<Bobin ipliği sarma uzunluğu ayar ekranı>



Ⓑ basıldığında bobin ipliği sarma uzunluğu ayar ekranı açılır.

Ⓐ : Sayısal tuş takımı

Bobin ipliği sarma uzunluğu sayısal tuş takımı ile girilebilir.

Bobin ipliği sarma uzunluğu : Min. 2 m

: Maks. 200 m

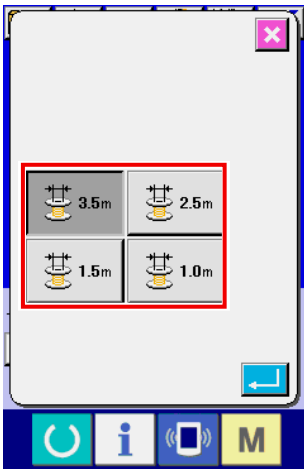


Bobin ipliği sarma uzunluğunu, bobine sarılan iplik mekikten dışarı çıkmayacak şekilde ayarlayın.


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

3-10-3. Kalan iplik payı uzunluğunun seçilmesi



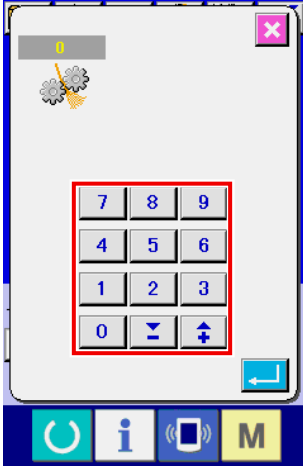
<Kalan iplik payı uzunluğu seçim ekranı>

AW ayar ekranında  Ⓒ basıldığında kalan iplik payı uzunluğu seçim ekranı açılır.



Kalan iplik payı uzunluğu seçim ekranında dört farklı kalan iplik payı uzunluğu (3,5 m/ 2,5 m/ 1,5 m/ 1,0 m) arasından biri seçilebilir.

Kalan iplik payı uzunluğu, bobin değiştirme yöntemi "oto" olarak ayarlandığında kullanılır.

3-10-4. İplik çözme kuvvetinin ayarlanması



<İplik çözme kuvveti ayar ekranı>

AW ayar ekranında   basıldığında iplik çözme kuvveti ayar ekranı açılır.

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

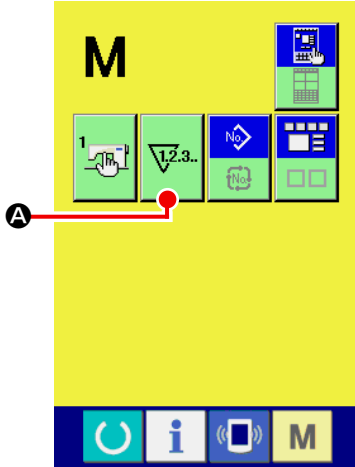
İpliğin yapıştırılmış iplik (kaplama ipi) gibi reçine ile sertleştirilmiş olması durumunda iplik bobine sarılamaz. Böyle bir durumda iplik ucunu esnetmesi için iplik esneticiyi devreye alın.

İplik esnetici çalışarak iplik ucunu esnetir. Referans ayar değeri "1"dir. Ayar değeri ne kadar büyürse iplik esnetici ayar değerine göre art arda o kadar uzun süre çalışır.



1. İplik esnetme zaman alır. İplik bobine sarılabildiği sürece ayar değerinin en küçük değerde tutulması önerilir. Ayar değeri ne kadar büyürse bobinin sarılması o kadar uzun sürer. Böyle bir durumda bobin değişimi tamamlanana kadar dikiş başlayamaz.
2. Yapıştırılmış iplik (kaplama ipliği) dışında iplik kullanırken iplik esneticiyi devreye almayın. Başka bir iplik kullanırken iplik esnetici devreye alınırsa iplik havlanır ve bobinde sıkışır. Böyle durumlarda bobinde kalan iplik tamamen çıkarılamayabilir.

3-10-5. Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısının ayarlanması





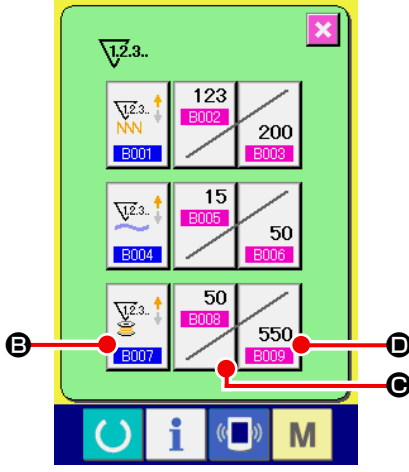
<Mod geçiş ekranı>



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.

Sayaç ayarı ekranını açmak için mod geçiş ekranında   basın.



<Sayaç ayar ekranı>

B : Dikiş sayısı sayaç tipi ekranı

Bu düğmeye basıldığında sayaç tipi ekranı açılır. Sayma yöntemi, Artan sayaç ve Azalan sayaç arasından seçilebilir. "Sayacı devreden çıkar"ı seçmeyin.

C : Sayaç geçerli değer düğmesi

Bu düğmeye basıldığında sayaç geçerli değer ekranı açılır. Bu ekranda geçerli sayaç değeri ayarlanabilir ve silinebilir. Sayaç ayar değerinin birimi "×10" dikiştir.

D : Sayaç ayar değeri düğmesi

Bu düğmeye basıldığında sayaç ayar değeri ekranı açılır. Bu ekranda geçerli sayaç ayar değeri ayarlanabilir ve silinebilir. Sayaç ayar değerinin birimi "×10" dikiştir.

Dikiş sayısı : Min. 10 dikiş (Gösterim: 1)

Maks. 99990 dikiş (Gösterim: 9999)



1. Otomatik modda, sayacın ayarlanan değeri otomatik olarak güncellenir. Bu yüzden, değiştirmek gerek.

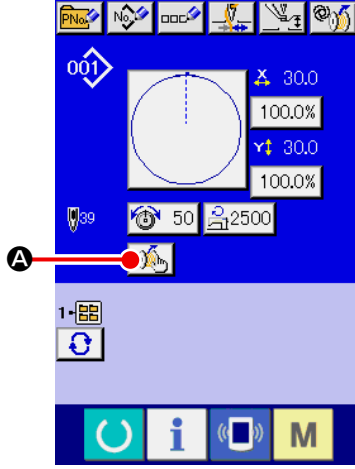
2. Kalan iplik uzunluğu en fazla 8 m'dir.

Çıkarılacak iplik uzunluğu 8 m'yi aşarsa kalan iplik çıkarma hatasının oluşabileceğini unutmayın. Bobin değiştirilmeden önce dikilecek dikiş sayısının, kalan iplik uzunluğu en fazla 8 m olacak şekilde ayarlanması önerilir.


3-11. Örnek işlem

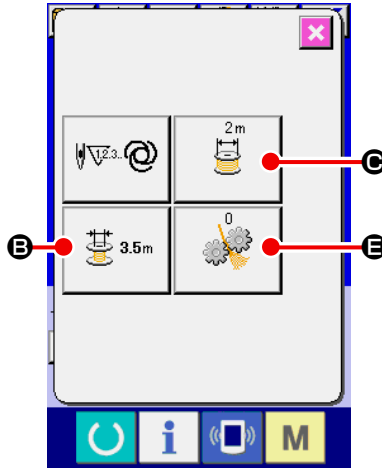
Bu madde cihazın gerçekte nasıl kullanılacağını örnek olarak verir.

(1) İki bobinin her ikisinin de cihazdan çıkarılmış veya iki bobinin her ikisinin de boş olması durumunda

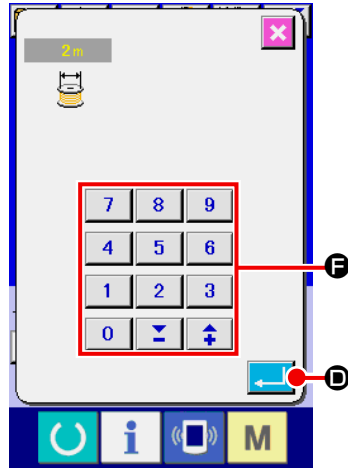


<Veri girişi ekranı>


- 1) Cihazın gücünü açın.
- 2) Bobine sarılacak bobin ipliği sarma uzunluğunu ayarlayın.
Veri girişi ekranında  **A** basın.




<AW ayar ekranı>

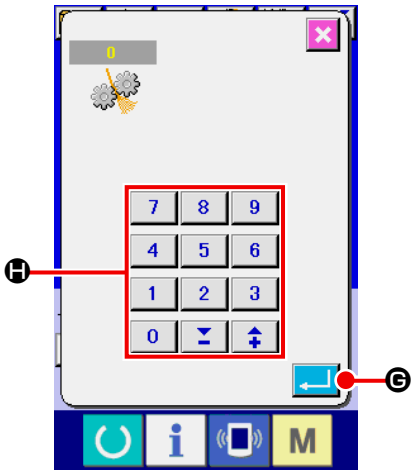


<Bobin ipliği sarma uzunluğu ayar ekranı>

AW ayar ekranında  **C** basın.


Bobin ipliği sarma uzunluğu ayar ekranındaki sayısal tuş takımını veya +/- düğmesini **F** kullanarak bobin ipliği sarma uzunluğunu ayarlayın.

Bobin ipliği sarma uzunluğunu girdikten sonra  **D** düğmesine basın.




<İplik çözme kuvveti ayar ekranı>

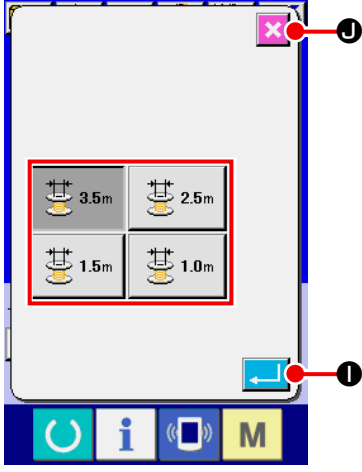
3) İplik çözme koşullarının ayarlanması

AW ayar ekranında  **E** basın.




(0: İplik çözme fonksiyonu devre dışı)
(1: Min. ile 5: Maks.)

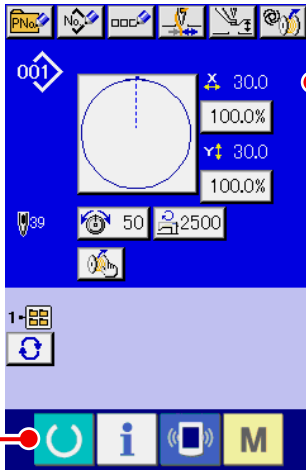
Daha sonra +/- düğmesini veya sayısal tuş takımını kullanarak iplik çözme koşullarını belirleyin. **H**.

Bobin ipliği sarma uzunluğunu girdikten sonra  **G** düğmesine basın.



<Kalan iplik payı uzunluğu seçim ekranı>



- 4) Gerektiğinde dikiş sayısını ayarlayın. "Manuel" in seçilmesi halinde dikiş sayısının istisnasız bir şekilde ayarlanması gerekir.
- * "Manuel" in seçilmesi durumunda sayaç ayar ekranında sayaç ayar değerini ayarlayın.
 - * "Oto" nun seçilmesi halinde AW ayar ekranında  **B** düğmesine basın.
3,5 m/ 2,5 m/ 1,5 m/ 1,0 m arasından kalan iplik payı uzunluğunu seçin.
- Bobin ipliği sarma uzunluğunu girdikten sonra  **1** düğmesine basın.
- Veri girişi ekranına dönmek için  **1** düğmesine basın.

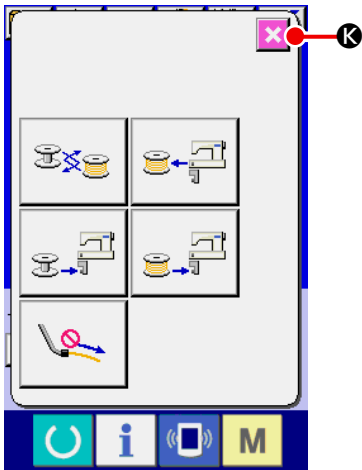


<Veri girişi ekranı>






<Bobin kontrol ekranı>

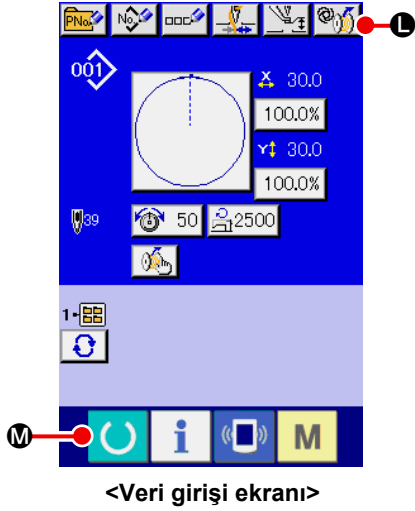
- 5)  **1** tuşuna basın. Cihazın başlama işleminin tamamlanmasını bekleyin.
- 6) İlk bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin. Daha sonra  **1** tuşuna basın. Bobin cihaza alınır. (Bobin hazırlama işlemi için bkz. **12 Sayfada "3-3. Bobin ayarları"**.)



<AW çalışma ekranı>

- 7) Daha sonra ikinci bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin.
- 8) Benzer şekilde  **1**.
- 9) Şimdi cihaz bobini sarmaya başlar. Cihaz bobini sarmaya tamamlayana kadar bir süre bekleyin.
- 10) Veri girişi ekranına dönmek için  **K** düğmesine basın. Dikiş ekranını açmak için  **M** basın. Dikiş ekranı açıldığında dikiş başlatılabilir.

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



Bu durumda adım 5)'e kadar uygulanması gereken işlem adımları durum (1)'dekilerle aynıdır.

Adım 6)'ten itibaren aşağıdaki işlem adımlarını uygulayın.

6) İlk bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin. (Bobin hazırlama işlemi için bkz. **12 Sayfada "3-3. Bobin ayarı"**.)

Yerleştirilen bobin:

- boş bobin, L düğmesine basın, daha sonra O düğmesine basın.
- zaten iplik sarılı, L düğmesine basın, daha sonra P düğmesine basın.

Bobin çağanoza yerleştirilir.

7) Daha sonra ikinci bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin.

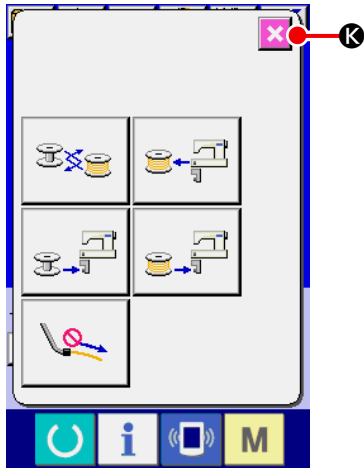
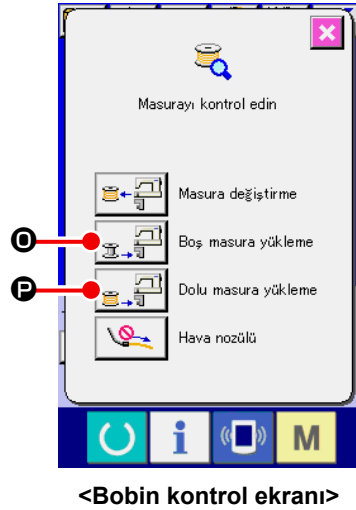
8) Adım 6)'da olduğu gibi bobin hazırlama kısmına yerleştirilen bobin:

- boş bobin, L düğmesine basın, daha sonra O düğmesine basın.
- zaten iplik sarılı, L düğmesine basın, daha sonra P düğmesine basın.

Bobin çağanoza yerleştirilir.

9) Veri girişi ekranına dönmek için K düğmesine basın.

Dikiş ekranını açmak için M basın. Dikiş ekranı açıldığında dikiş başlatılabilir.



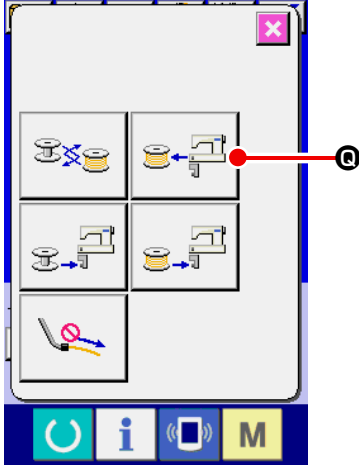
Bobinlerden biri boşsa cihaz bobine iplik sarar. Cihaz bobini sarmayı tamamladıktan sonra bekleme durumuna girerek bobini değiştirme anını bekler.



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 çöktür ancak "oto" seçilirse giderek yeterli hale gelir.

(3) Başka durumda




<AW çalışma ekranı>

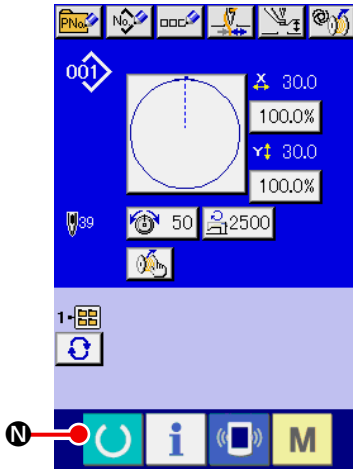
(Durum (2) dışında bir veya iki bobinin cihaza yüklenmiş olması durumunda (çağanoz dahil).)

- 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  basın.

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

Gerektiğinde çağanoza yerleştirilen bobini çıkarmadan önce bobinin  ile mutlaka bobin hazırlama kısmına alın. Bobini doğrudan çağanozdan çıkarmaya kalkarsanız dikiş makinesi, çağanoza yerleştirilmiş bobin olmadan çalışabilir.

(4) Cihaz önceki dikişin bitti durumunda kalmışsa



<Veri girişi ekranı>

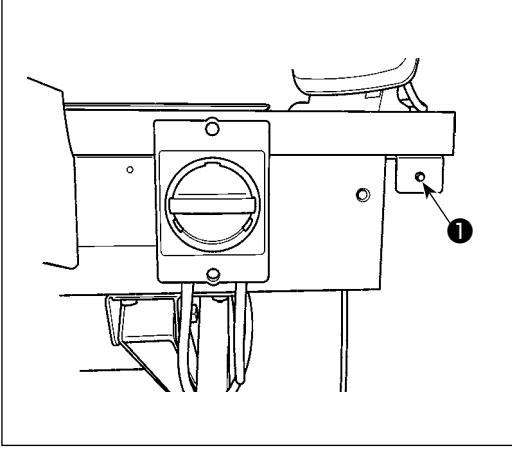
(Önceki dikişin normal olarak bitmesi ve bir bobinin çağanoza yerleştirilmesi ve diğer bobinin bobin hazırlama kısmına yerleştirilmesi durumunda.)

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

Başka bir ifadeyle yukarıda bahsedilen durumda gereken tek işlem cihazın gücünü açmaktır. Dikiş sayısının önceki dikişin sonunda geçerli olan değere ayarlı olduğunu unutmayın. Bu nedenle dikiş, önceki dikişten kesintisiz başlatılabilir.

3-12. Gücün kapatılması

Acil bir durum olmadığı sürece aşağıdaki durumlarda cihazın gücünü kapatmayın.



Cihaz hareketi:

- ① Cihaz bobinde kalan ipliği çıkarma işlemi yaparken
- ② 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.

3-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi

Çalışıyor 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.

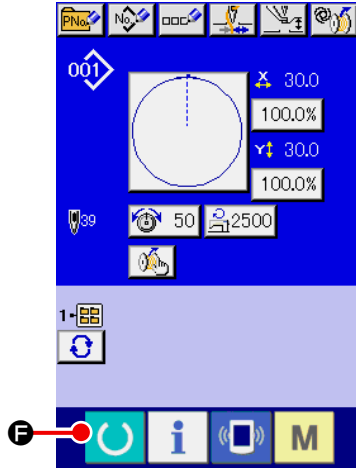
Bkz. ayrıca **40 Sayfada "5. SORUN GİDERME"**.

Hata gösterimi	Tanımlama	Hata halletme işlemi
E074	Bobin değiştirildikten sonra kullanılan bobinde kalan iplik çıkarılmıyor.	<ol style="list-style-type: none">① İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın.② Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata ekranında gösterilen  düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya başlar.③ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.


Hata gösterimi	Tanımlama	Hata halletme işlemi
E075	Bobini sararken cihaz ipliği çağanoza doladı.	<p>① İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın.</p> <p>② Ağızdan ipliğin düzgün görüldüğünden emin olmak için kontrol edin.</p> <p>③ Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata ekranında gösterilen  düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya başlar.</p> <p>④ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.</p>
E076	Bobin sarma sırasında bir hata oluştu.	<p>① İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. İplik bobine geçmişse ipliği kesin. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın.</p> <p>② Ağızdan ipliğin düzgün görüldüğünden emin olmak için kontrol edin.</p> <p>③ Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata ekranında gösterilen  düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya başlar.</p> <p>④ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.</p>
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.

3-14. AW ile ilgili hata tespiti

3-14-1. Normal koşullarda hata tespiti



<Veri girişi ekranı>

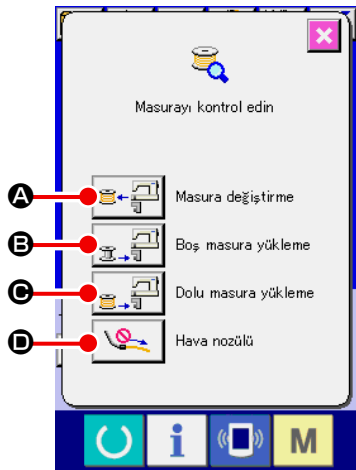
AW'de bobin y¼kl¼ değilken (iki bobinin y¼kl¼ olmaması durumu) veya veri girişi ekranında bir hata tespit edilmesi durumunda 

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

AW cihazına bobin y¼kl¼ değilse bobin kontrol ekranı açılır. Bobin kontrol ekranında, hatayı sıfırlamak için AW cihazına iki bobin y¼klemek üzere bobin y¼kleme işlemini yapın. Hata sıfırlandıktan sonra panel ekranı normal ekrana d¼ner.

Bobin kontrol ekranında aşağıdaki dikişler yapılabilir. Ayrıntılı fonksiyonlar için bkz. **18 Sayfada "3-9. AW'nin Kullanılması"**.

G¼sterilecek d¼ęme, bobin koşuluna g¼re değişir.



<Bobin kontrol ekranı>

A : Bobin ıkarma d¼ęmesi

B : Boş bobin y¼kleme d¼ęmesi

C : İplikli bobin y¼kleme d¼ęmesi

D : Ağız havası d¼ęmesi



<AW hata ekranı>

"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 öge hata numarasıyla değişir.



E düğmesine basıldığında AW ayar ekranı açılır. Bu ekranda AW ayarları değiştirilebilir.

3-14-2. Dikiş sırasında hataların tespit edilmesi



<AW hata ekranı>





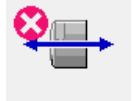
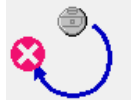
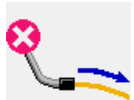

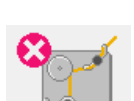
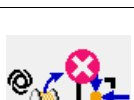
Dikiş sırasında AW cihazı ile ilgili bir hatanın tespit edilmesi durumunda dikiş makinesi dikişi bitirip durduktan sonra AW hata ekranı açılır.


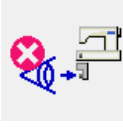




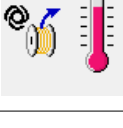

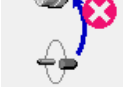
Hata sıfırlama prosedürü normal durumda tespit edilen hatalarla aynıdır.

Ayrıntılı fonksiyonlar için bkz. **32 Sayfada "3-14-1. Normal koşullarda hata tespiti"**.

3-15. Hata listesi

AW ile ilgili hatalar aşağıdaki tabloda listelenmiştir.

Hata No.	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Nasıl giderilir
E074		Kalan iplik çıkarma hatası	Hata sıfırlama yöntemi için bkz. 30 Sayfa-da "3-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" .
E075		İplik sarma hatası	Hata sıfırlama yöntemi için bkz. 31 Sayfa-da "3-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" .
E076		Bobin sarma hatası	Hata sıfırlama yöntemi için bkz. 31 Sayfa-da "3-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" .
E077		İplik geçirme/iplik kesme hatası	Hata sıfırlama yöntemi için bkz. 31 Sayfa-da "3-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" .
E715		Doğrudan sürücü hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E716		Dönme hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E717		Ağız hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E718		Hareketli bıçak hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E719		İplik besleme hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E720		AW cihazı hatası (başlangıç hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN

Hata No.	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Nasıl giderilir
E721		AW cihazı hatası (Kalan iplik çıkarma konumu bobin sensörü hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E722		AW cihazı hatası (Bekleme konumu bobin sensörü hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E723		AW veri hatası (EEPROM)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E724		AW veri hatası (Ayar değeri)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E725		AW CPU hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E951		AW ayırma hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E952		AW sıcaklık yükselmesi hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E953		AW iletişim hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E954		Bobin taşıyıcı hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN

4. BAKIM

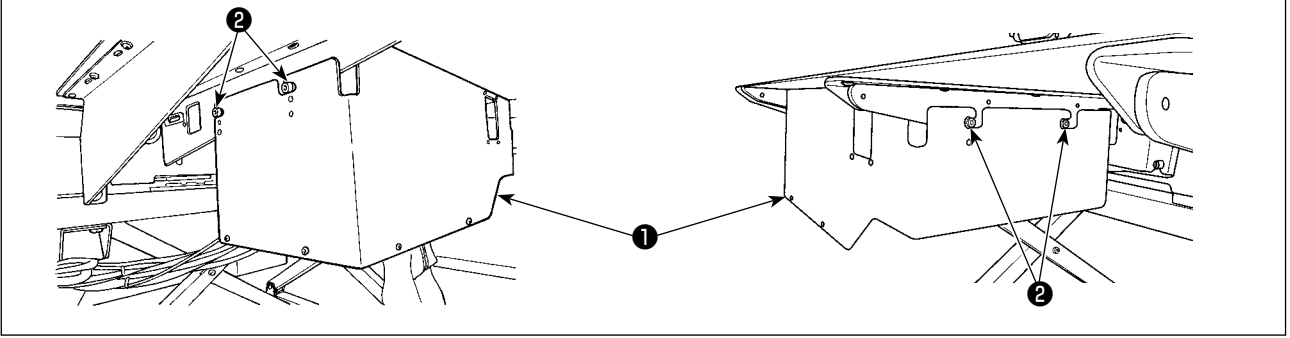
4-1. Kapağın takılması/çıkarılması



DİKKAT :

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

Temizlik, vb. yapmadan önce ön kapağı ❶ cihazdan çıkarın.



- 1) Cihazın sağ ve sol yüzlerinde bulunan dört adet tespit vidasını ❷ gevşetin.
- 2) Kapağı ❶ hafifçe yukarı doğru kaldırın, ardından kendinize doğru dikkatlice çekin.
Çıkarma prosedürünü tersinden izleyerek kapağı ❶ takın.

4-2. Temizlik

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

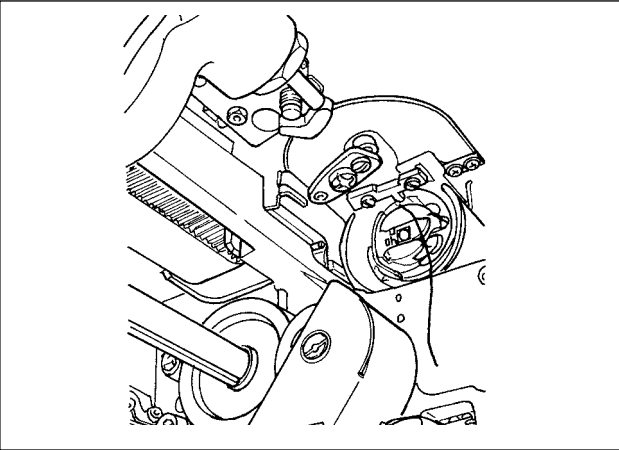


DİKKAT :

Cihazın arızalanmasını veya hasar görmesini engellemek için cihazı kullanmadan önce aşağıdaki hususları mutlaka kontrol edin.

- ❶ Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
- ❷ Cihazın mekanik kısmında büyük miktarda dikiş makinesi çağanoz yağı birikirse hava tabancasıyla temizlik yapmadan önce yağı silerek temizleyin.

(1) Çağanozun etrafının temizlenmesi

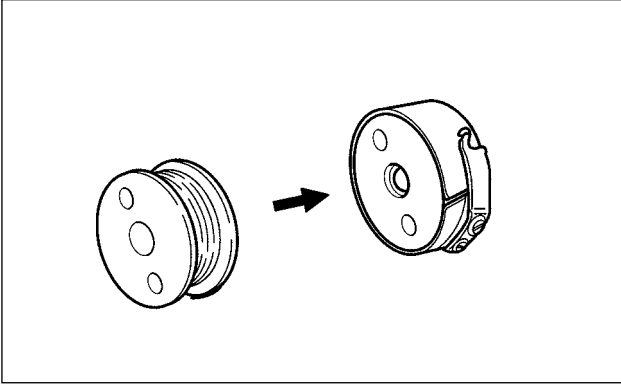


* Çağanozun etrafını her iş günü mutlaka temizleyin.

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

- 1) Ön kapağı cihazdan, **36 Sayfada "4-1. Kapağın takılması/çıkarılması"** kısmına uygun olarak çıkarın.
- 2) Çağanozun etrafındaki büyük toz toplarını bir cımbız veya benzeri bir araçla alın.
- 3) Çağanozun etrafında kalan tozu hava tabancasıyla üfleyerek temizleyin.

(2) Bobin ve mekiğin temizlenmesi

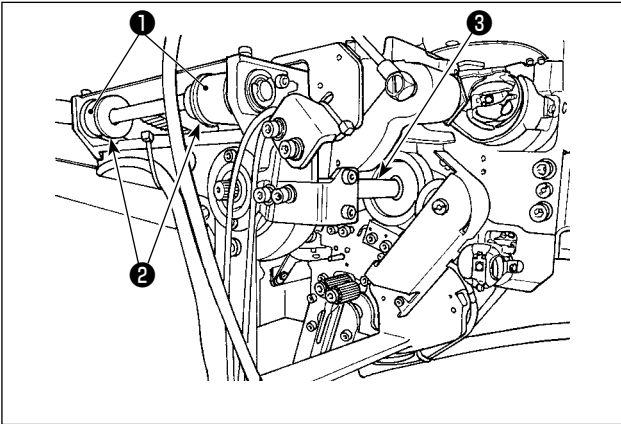


* **Çağanozun etrafını her iş günü mutlaka temizleyin.**

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

- 1) 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.
- 2) Bobinin yan yüzünü temizleyerek orada toplanan tozu ve havı alın.

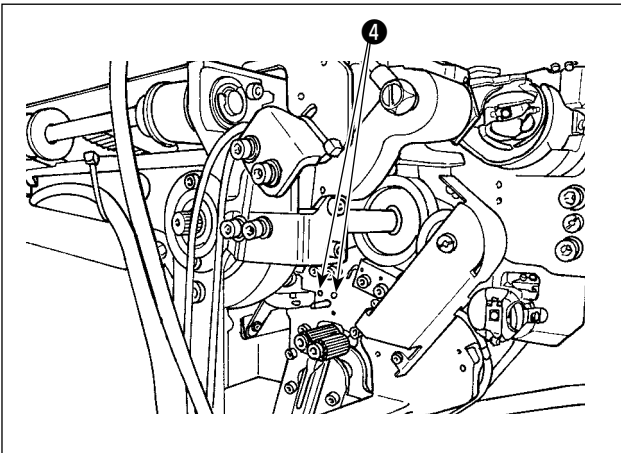
(3) Mekanik kısmın temizlenmesi



Mekanik kısmı haftada bir veya iki kez temizleyin.

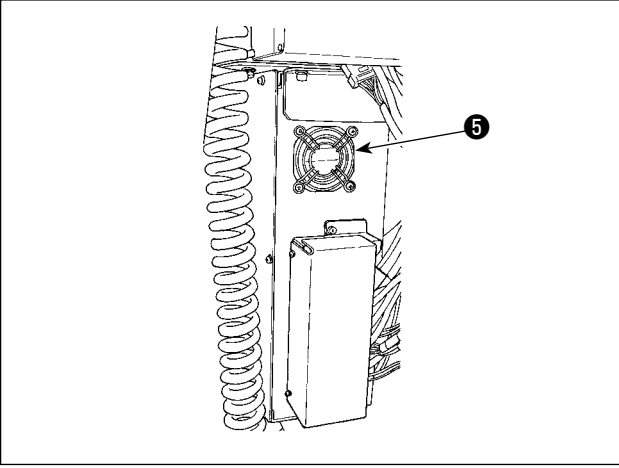
- 1) Her kayış **1** ve kasnağı **2** hava tabancasıyla temizleyin. Ayrıca şekilde gösterilenlerin dışındaki hareketli kısımları uygun biçimde temizleyin.
- 2) Her mili **3** hava tabancasıyla temizleyin.

(4) Sensörün temizlenmesi



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

(5) Cihaz kontrol kutusunun temizlenmesi



Kontrol kutusunu haftada bir temizleyin.

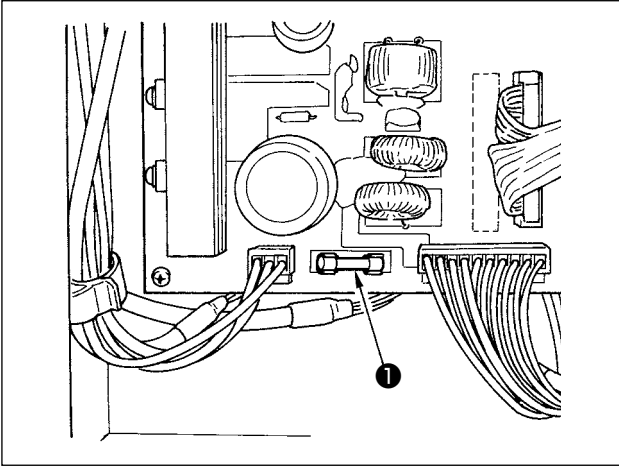
- 1) Kontrol kutusunun alt kısmında bulunan havalandırma deliğinin etrafındaki tozları hava tabancasıyla temizleyin.
- 2) Fan motorunun dışa atma çıkışında 5 toplanan tozu temizleyin.

4-3. 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.

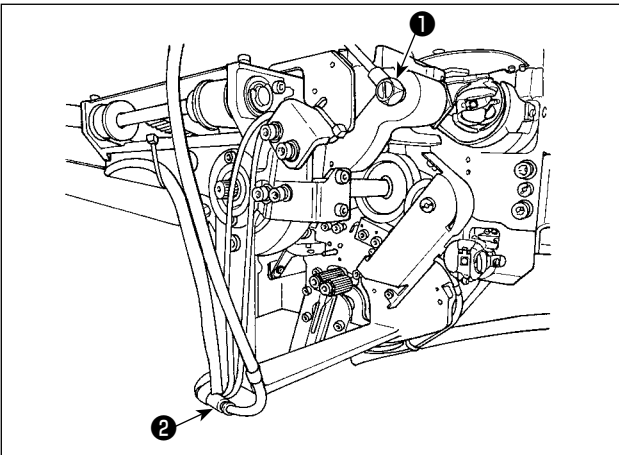
- 1) Güç anahtarını kapalı konuma alın ve en az beş dakika bekleyin.
- 2) Cihazın kontrol kutusu kapağını çıkarın.
- 3) Baskı devre kartına (PCB) takılı sigortayı 1 yenisiyle değiştirin. Belirtilen kapasitede (125 V, T6A) sigorta kullanın.
- 4) Adım 2)'de çıkarılan kapağı yerine takın.

4-4. Kanca hortumunun değiştirilmesi



DİKKAT :

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.

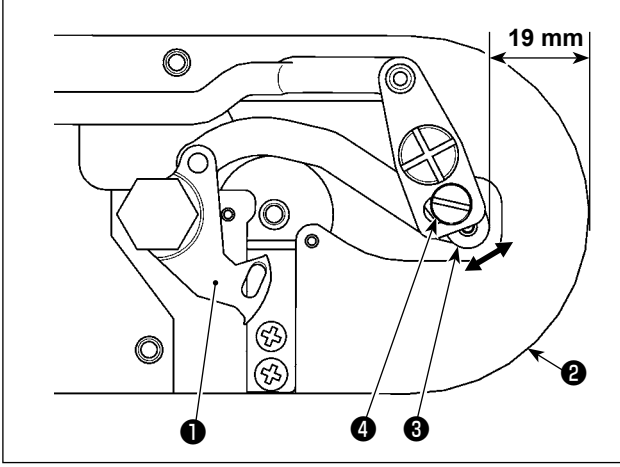
- 1) Hortum nipelini 1 kancanın arka ucundan ayırın. Daha sonra hortumu ayırın.
- 2) Hortumun diğer ucunu ek yerinden 2 ayırın.
- 3) Yukarıda belirtilen işlem adımlarını tersten izleyerek yeni bir hortum bağlayın.

4-5. Bobin boşuna karşı düzeltici önlem



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 mafsalinin ③ üst ucuna kadar olan mesafe 19 mm'dir. Başlangıç değerini, 19,5 ile 20 mm arasındaki bir değerle değiştirin.



Boğaz plakasının ② üst ucundan hareketli bıçağın mafsalinin ③'nin üst ucuna kadar olan mesafe aşırı artırılırsa iğne ipliği ile bobin ipliği bazen tek seferde kesilemeyebilir.

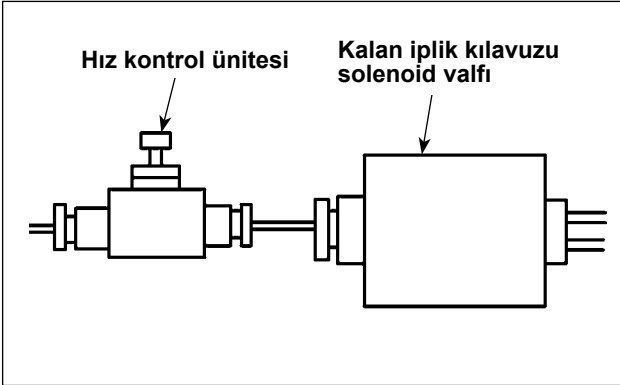
Böyle bir durumda boğaz plakasının ② üst ucundan hareketli bıçağın mafsalinin ③ üst ucuna kadar olan mesafeyi azaltın.

4-6. 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.

5. SORUN GİDERME

Çalışılıyor aşağıdaki hatalardan herhangi biri oluşursa kontrol panelinde ilgili hata gösterilir. Hatayı, **30 Sayfada "3-13. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi"** kısmına bakarak halledin.

Hata sıfırlanamaz veya tekrar oluşursa arızaya bir şeylerin neden olduğu varsayılır. Böyle bir durumda hatayı aşağıda verilen tabloya göre halledin.

Hatanın gösterimi ve açıklaması	Nedeni	Hata halletme işlemi
Güç açılmıyor.	<ol style="list-style-type: none">① Elektrik fişi takılı değil veya temas hatası.② Sigorta atmış.	<ul style="list-style-type: none">○ Gücün nasıl sağlandığını kontrol edin.○ Sigortayı, 38 Sayfada "4-3. Sigortanın değiştirilmesi" kısmına göre değiştirin. Sigorta değiştirildikten sonra bile cihaza güç sağlanamazsa cihaz arızalanmış olabilir. Böyle bir durumda cihazı kullanmayı durdurun.
E074 Bobine kalan iplik çıkarma işlemi normal yapılmadı.	<ol style="list-style-type: none">① Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış.② İplik, çözme ayırma makarasına dolanmış.③ Kalan iplik emme vakum gücü yetersiz.④ İplik ucu düzgün yönlendirilmemiş.⑤ İplik tipi veya sayacı teknik özelliklerden farklı.	<ul style="list-style-type: none">○ 36 Sayfada "4-2. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın.○ İpliği çıkarın.○ Toz torbasının tozla dolu olup olmadığını kontrol edin.○ Hava basıncının düşüp düşmediğini kontrol edin.
E075 İplik bobine düzgün sarılmadı.	<ol style="list-style-type: none">① Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış.② Ağızdan çıkan iplik uzunluğu uygun değil.③ İplik çözme düzgün yapılmamış.④ Bobin ipliği makarasında iplik yok.⑤ İplik tansiyonu iplik hattında yüksek.⑥ İplik hattı doğru değil.⑦ Ağız montaj konumu ve yönü uygun değil.⑧ Bobin dönmüyor.⑨ Bobin ipliği besleme ünitesi çalışmıyor.⑩ Bobin şeridi yıpranmış.	<ul style="list-style-type: none">○ 36 Sayfada "4-2. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın.○ Ağızdan çıkan ipliğin uzunluğunu yaklaşık 13 cm'ye ayarlayın.○ İplik çözme koşul ayarını kontrol edin.○ Ağızdan çıkan ipliğin uzunluğunu kontrol edin.○ Bobin ipliği makarasını yerine yerleştirin.○ 11 Sayfada "3-2. Cihaza bobin ipliğinin takılması" kısmına bakarak iplik tansiyonunu kontrol edin.○ 11 Sayfada "3-2. Cihaza bobin ipliğinin takılması" ye bakarak iplik geçirme hattını kontrol edin. Özellikle bobin ipliği besleme ünitesinin makara ve çalıştırma koluna ipliğin düzgün geçirdiğini kontrol edin.○ 12 Sayfada "3-3. Bobin ayarı" kısmına bakarak bobinin mekiğe düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin.○ Bobin ipliği besleme ünitesinden gelen konektörün, hava hortumunun, vb. düzgün bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.○ Bobini yenisiyle değiştirin.

Hatanın gösterimi ve açıklaması	Nedeni	Hata halletme işlemi
E076 Bobin ipliği sarma işlemi normal yapılmadı.	<ul style="list-style-type: none"> ① Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış. ② Bobin sarma sırasında bobin ipliği makarasının ipliği bitmiş. ③ Bobin sarma sırasında iplik kopmuş. ④ Bobine sarılan iplik bobinin kenarından taşmış. ⑤ Bobin dönmüyor. ⑥ İplik, bobin ipliği besleme ünitesinin makarasından. ⑦ Bobin ipliği besleme ünitesi çalışmıyor. ⑧ İplik, iplik geçirme hattının yarısında aşırı titreştiğinden iplik, bobin rafına dolaşmış. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 36 Sayfada "4-2. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın. ○ Bobin ipliği makarasını yerine yerleştirin. ○ 11 Sayfada "3-2. Cihaza bobin ipliğinin takılması" kısmına bakarak iplik tansiyonunu kontrol edin. ○ Bobin ipliği sarma uzunluğu ayarını kontrol edin. ○ Bobinde önceki dikişten kalan iplik olup olmadığını kontrol edin. ○ 12 Sayfada "3-3. Bobin ayarı" kısmına bakarak bobinin mekiğe düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin. ○ İplik tansiyonu yeterli değilse iplik makaradan çıkabilir. İplik tansiyonunu kontrol edin. ○ Bobin ipliği besleme ünitesinden gelen konektörün, hava hortumunun, vb. düzgün bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. ○ 11 Sayfada "3-2. Cihaza bobin ipliğinin takılması" ye bakarak iplik geçirme hattını kontrol edin. Özellikle bobin ipliği besleme ünitesinin makara ve çalıştırma koluna ipliğin düzgün geçirildiğini kontrol edin.