

TÜRKÇE

**AMS-224EN4530R / IP-420
KULLANMA KILAVUZU**

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

İÇİNDEKİLER

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ	1
1. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
2. DÜZENLEME	2
3. MONTAJ	3
3-1. Plâka yardımcı kapağının takılması.....	3
3-2. Kumanda panelinin takılması.....	4
3-3. İplik çardağının takılması	5
3-4. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)	5
3-5. Göz koruyucu kapağın takılması	5
3-6. Masa ve tezgah yüksekliğinin değiştirilmesi.....	6
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	7
4-1. Yağlama.....	7
4-2. İğnenin takılması.....	7
4-3. Makineye iplik takılması	8
4-4. Masuranın takılması	8
4-5. Mekiğin çıkartılması ve takılması	8
4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması.....	9
4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği.....	9
4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması.....	10
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI	10
5-1. Dikiş.....	10
II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	11
1. GİRİŞ	11
2. IP-420 KULLANIRKEN	15
2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri	15
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler.....	16
2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi.....	17
2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi	19
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı	19
(2) Dikiş ekranı	21
2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi.....	23
2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi.....	25
2-7. Desen biçiminin seçilmesi	27
2-8. İğne giriş noktası değiştirme işleminin gerçekleştirilmesi	28
(1) İplik gerginliğinin ayarlanması.....	28
(2) Ara baskı ayağı yüksekliğinin ayarlanması	29
2-9. Geçici durma nasıl kullanılır	30
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi	30
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi	31
2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde	32
2-11. Masura ipliğinin sarılması	33
(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi.....	33
(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi.....	33
2-12. Sayacın kullanılması	34
(1) Sayaç düzenleme yöntemi.....	34

(2) Sayaç sıfırlama yöntemi	36
(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir	36
2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	37
2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi.....	38
2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	39
2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi.....	40
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı	40
(2) Dikiş ekranı	42
2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi.....	44
(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması	44
(2) Kısa yol tuşları ile seçme	45
2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi.....	46
2-19. Desen tuşunun kopyalanması	47
2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi.....	48
2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi	49
(1) Desen giriş ekranı	49
(2) Dikiş ekranı	51
2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi.....	53
(1) Bileşik veri seçimi	53
(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması	54
(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi.....	55
(4) Bileşim verileri adımlı prosedürünün silinmesi.....	55
(5) Adımların atlanmasının ayarlanması	56
2-23. Basit çalışma modunu kullanarak	56
2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:	57
(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş).....	57
(2) Dikiş ekranı (tek dikiş).....	60
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)	63
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)	65
2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi	67
2-26. Bilgilerin kullanılması	68
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi	68
(2) Uyarı sıfırlama yöntemi.....	69
2-27. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	70
(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması	70
(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi.....	70
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi.....	70
(4) Verilerin alınması	71
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması	72
2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	74
2-29. 2 adım strok fonksiyonunun kullanımı.....	75
(1) 2 adım strok fonksiyonunu ayarlamak	75
(2) 2 adım strok konumunu ayarlamak.....	75
(3) 2-adım strok fonksiyonu hareketi.....	77
2-30. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma	79
(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse	79
(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse.....	80
(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse	80
3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ	81
3-1. Veri listesi	81

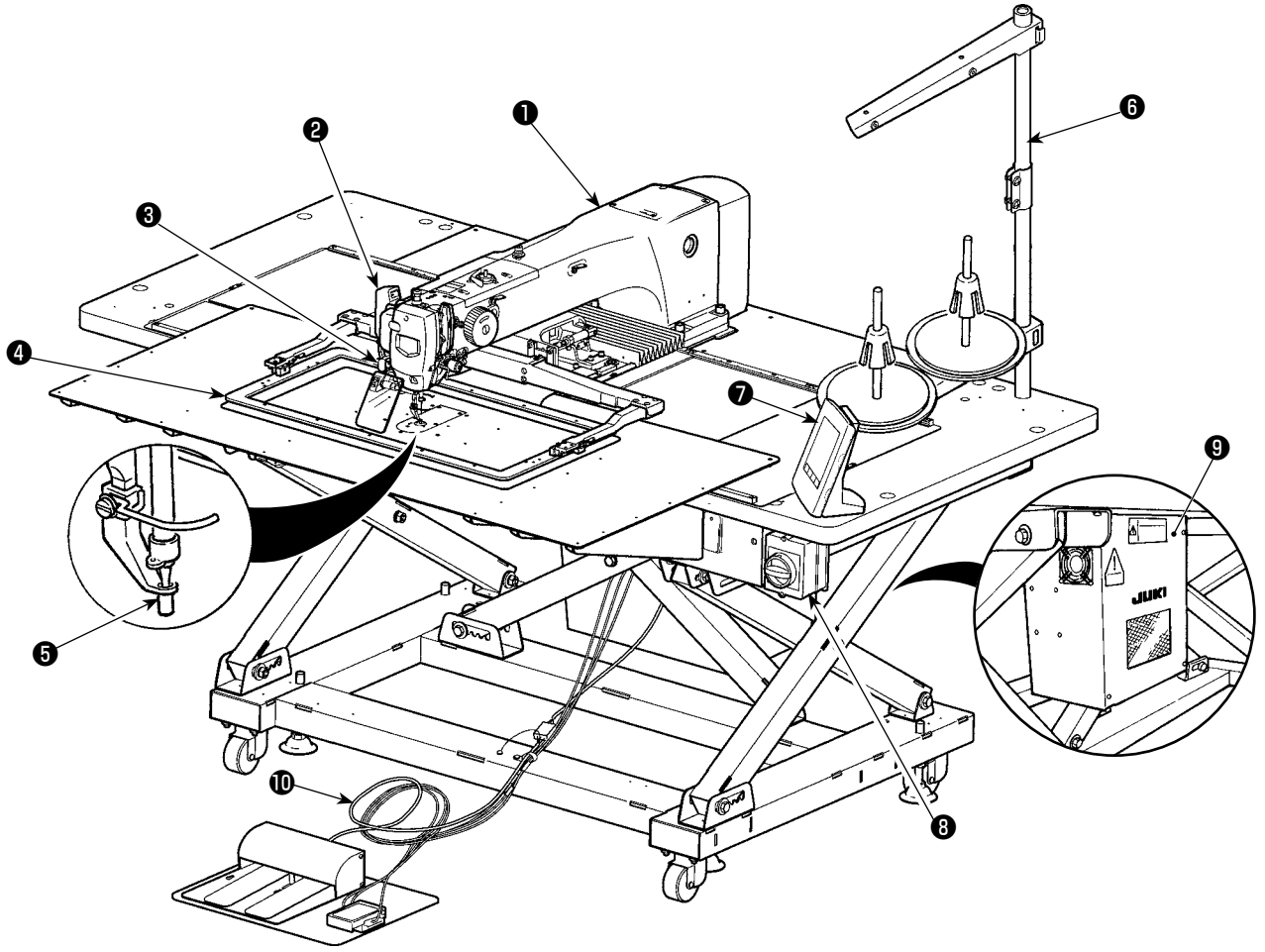
3-2. Başlangıç değeri listesi	87
4. HATA KOD LİSTESİ	89
5. MESAJ LİSTESİ	96
III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI	99
1. BAKIM	99
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması	99
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması	99
1-3. Taşıyıcı kalıp yüksekliğinin ayarlanması	101
1-4. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması	102
1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak	102
1-6. İplik kopması algılama plâkası.....	103
1-7. Atık yağın boşaltılması	103
1-8. Çağanoza verilen yağ miktarının ayarlanması	103
1-9. Sigortanın değiştirilmesi	104
1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi.....	105
(1) JUKI Gres A sürülecek noktalar	106
(2) JUKI Gres B sürülecek noktalar.....	107
1-11. Sorunlar ve Çözümler (dikış koşulları).....	108
2. İSTEĞE BAĞLI	110
2-1. Ölçek listesi	110
2-2. Silikon yağ haznesi	110
2-3. Bar kod okuyucu	111

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

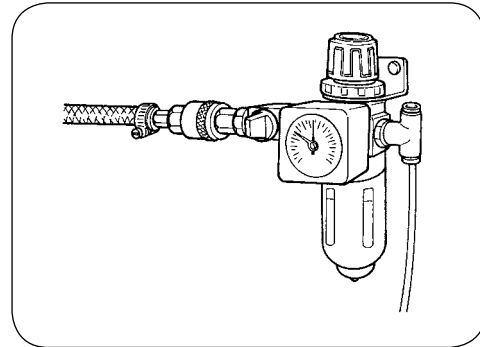
1	Dikiş Alanı	X (yatay) yönünde 450 mm	Y (boyuna) yönünde 300 mm
2	Azami dikiş devri	2.500 sti/min (dikiş adımı 3 mm veya daha az olduğu zaman)	
3	Masa ilmek uzunluğunu belirleyin	0,1 ilâ 12,7 mm (asgari boyut: 0,05 mm)	
4	Taşıyıcı kalıp transport hareketi	Aralıklı transport (kademeli motorla 2 milden tahrikli)	
5	İğne mili hareket mesafesi	41.2 mm	
6	İğne	DP x 17	
7	Taşıyıcı kal kalkma yüksekliği	Azami 30 mm	
8	Orta baskı ayağı hareket mesafesi	4 mm (standart) (0 ilâ 10 mm)	
9	Orta baskı ayağı kalkma yüksekliği	20 mm	
10	Orta baskı ayağı ALT konumu değişken ölçüsü	Standart; 0 ilâ 3,5 mm (Azami; 0 ilâ 7,0 mm)	
11	Çağanoz	Çift kapasiteli, tam döner tip çağanoz	
12	Yağ	New Defrix Oil No. 2 (Yağdanlık ile)	
13	Desen veri hafızası	• Ana gövde : Azami 999 desen (Azami 50,000 dikiş/desen) • Harici kart : Azami 999 desen (Azami 50,000 dikiş/desen)	
14	Geçici durma işlemi	Dikiş çevrimi sürecinde, makinenin çalışmasını durdurmak için kullanılır.	
15	Genişletme/Daraltma işlemi	Desenin X eksenini ve Y eksenini üzerinde genişletilmesini veya daraltılmasını sağlar Desen işlenirken bağımsız olarak uygulanır. Ölçek: % 1 ilâ % 400 aralığında (% 0,1 'lik adımlarla) değiştirilir.	
16	Genişletme/Daraltma yöntemi	Desen genişletme/ daraltma işlemi uygulanırken; ya dikiş uzunluğu, ya da dikiş adedi artırılıp/azaltılarak desenin de genişlemesi/daralması sağlanır. (Dikiş uzunluğunun artırılması / azaltılması; sadece desen düğmesinin seçildiği durumlarda mümkün olur.)	
17	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ilâ 2.500 sti/min (Ölçü: 100 sti/min adımlarla).	
18	Desen seçim işlemi	Desen Numarası seçme yöntemi	
19	Masura iplik sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9,999)	
20	Dikiş sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9,999)	
21	Hafıza yedekleme	Elektrik kesilmesi durumunda, kullanılmakta olan desen otomatik olarak hafızaya kaydedilir.	
22	2. orjin ayar işlemi	Sürgülü tuşları kullanarak, 2. orjin noktası (dikiş çevriminden sonraki iğne konumu); dikiş alanı içindeki istenilen herhangi bir konuma kaydırılabilir. Ayarlanan bu 2. merkez noktası, hafızaya da alınır.	
23	Dikiş makine motoru	Servo motor	
24	Ölçüler	1,703 mm (Genişlik) X 1,370 mm (Uzunluk) X 1,200 mm (Yükseklik) (İplik çardağı hariç)	
25	Ağırlık (brüt ağırlık)	401 kg	
26	Güç tüketimi	550 VA	
27	Çalışma alanı sıcaklık sınırları	5 ° C ila 35 ° C	
28	Çalışma alanı bağıl nem sınırları	% 35 ilâ % 85 (yoğunlaşmasız)	
29	Şebeke voltajı	Nominal voltaj ± % 10 50 / 60 Hz	
30	Kullanılan hava basıncı	0,5 ila 0,55 MPa (Azami 0,55 Mpa)	
31	Hava tüketimi	1,8 dm ³ (ANR)/Dakika	
32	İğneyi en yüksek konumda durdurma işlemi	Dikiş işlemi tamamlandıktan sonra, iğne en yüksek konumuna getirilerek durdurulabilir.	
33	Gürültü	• İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-83,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6,2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min • Ses şiddeti seviyesi (L _{WA}) : A-92,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6,2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min	

2. DÜZENLEME



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

Hava regülatörü

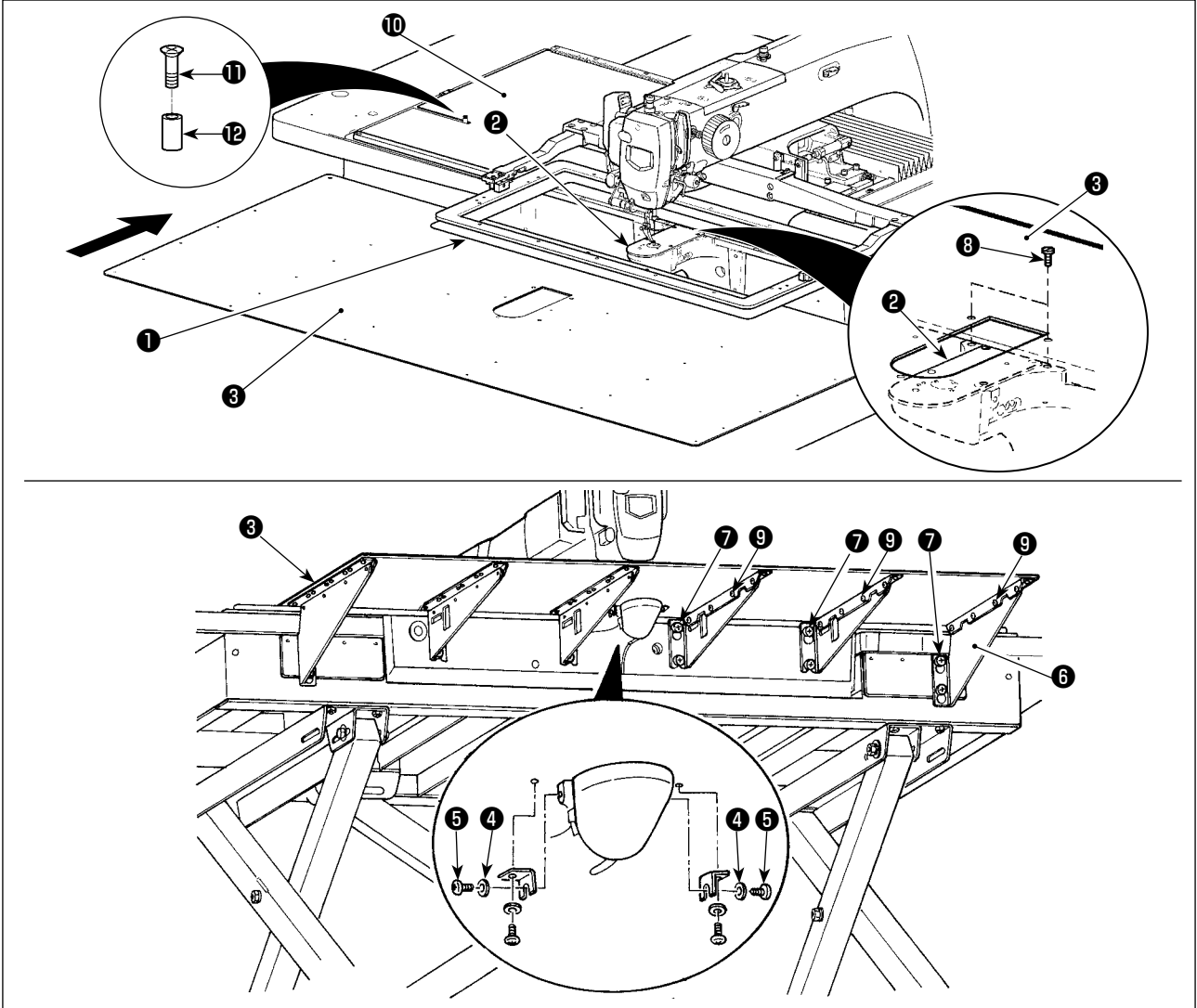


3. MONTAJ

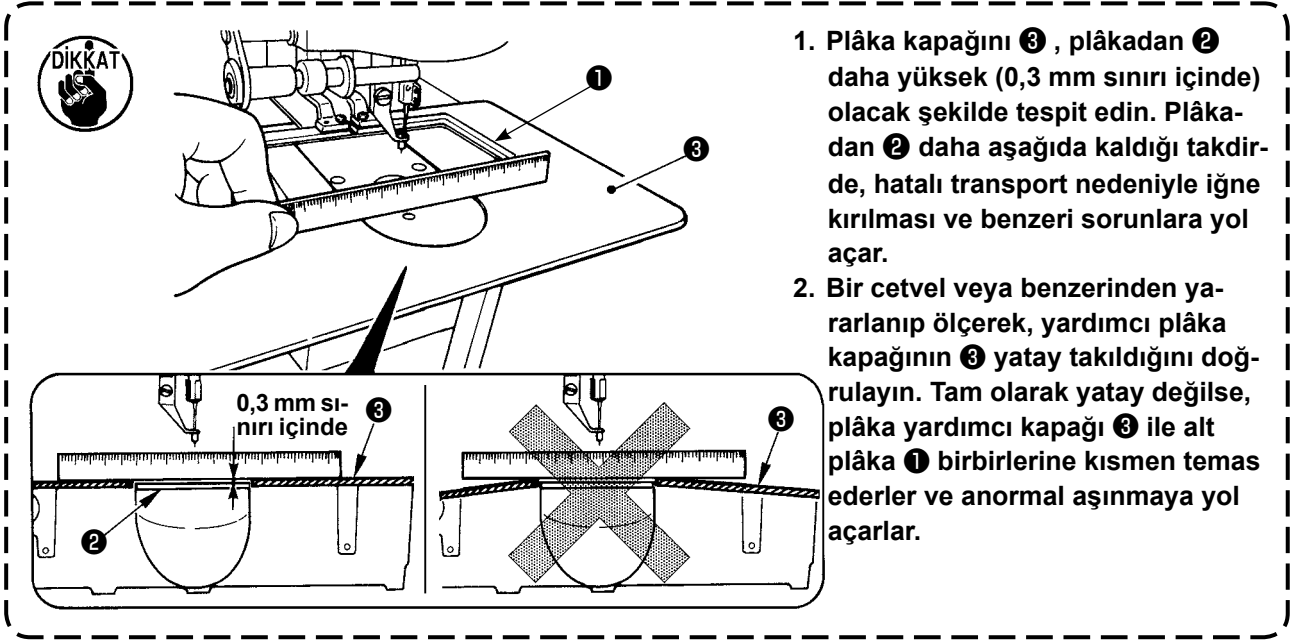
3-1. Plâka yardımcı kapağının takılması



1. Boğaz plakası yardımcı kapağı çok ağır olduğu için, montaj işlemini iki ya da daha çok kişiyle birlikte yapın.
2. 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.
3. Aksesuar olarak makine ile birlikte verilen kapak plâkasını kullanırken; parçayı takmadan önce bu parçayı makinenin plâkasına takınız.

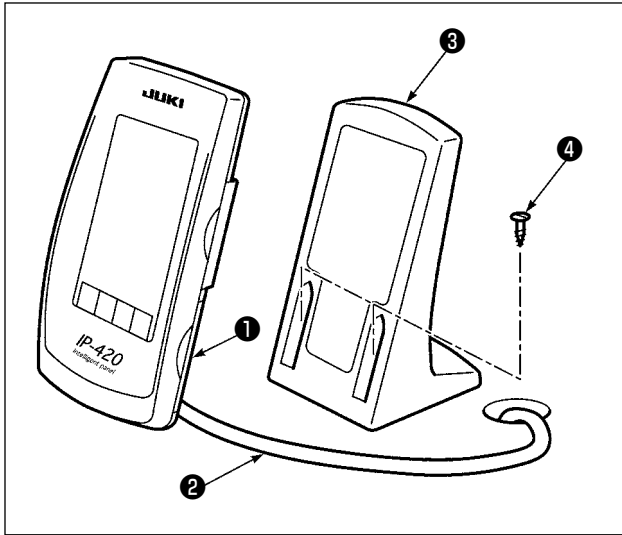


- 1) Kumaş besleme tabanını arkaya kaydırın ve boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) 3 alt plaka 1 ile boğaz plakası 2 arasına yerleştirin.
Alt plakayı 1 bükmemeye dikkat edin.
- 2) Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) 3 boğaz plakası yardımcı kapak tespit vidalarıyla 5 ve pullarla 4 geçici olarak tespit edin.
- 3) Plâka yardımcı kapak desteğini 6, vidaları 7 kullanarak makine yatağına tutturun.
- 4) Boğaz plakası yardımcı kapağını (montaj) 3 iki adet gömme vida 8 ile makine yatağına tespit edin.
- 5) Kumaş besleme tabanının kapağı 10 ile boğaz plakası yardımcı kapağı (montaj) 3 arasına burç 12 takıp tespit vidasıyla 11 sabitleyin.
- 6) Tespit vidalarını 7 iyice sıkın.
- 7) Boğaz plakası yardımcı kapağı setuskurunu 5 sıkın.
- 8) Boğaz plakası yardımcı kapağını yerleştirirken aşağıdaki uyarıyı göz önüne alın. Konum yeterli değilse, boğaz plakası yardımcı kapağı setuskurunu 5 ve boğaz plakası yardımcı kapak taban setuskurlarını 9 gevşettikten sonra tekrar yerleştirmeyi deneyin.



3-2. Kumanda panelinin takılması

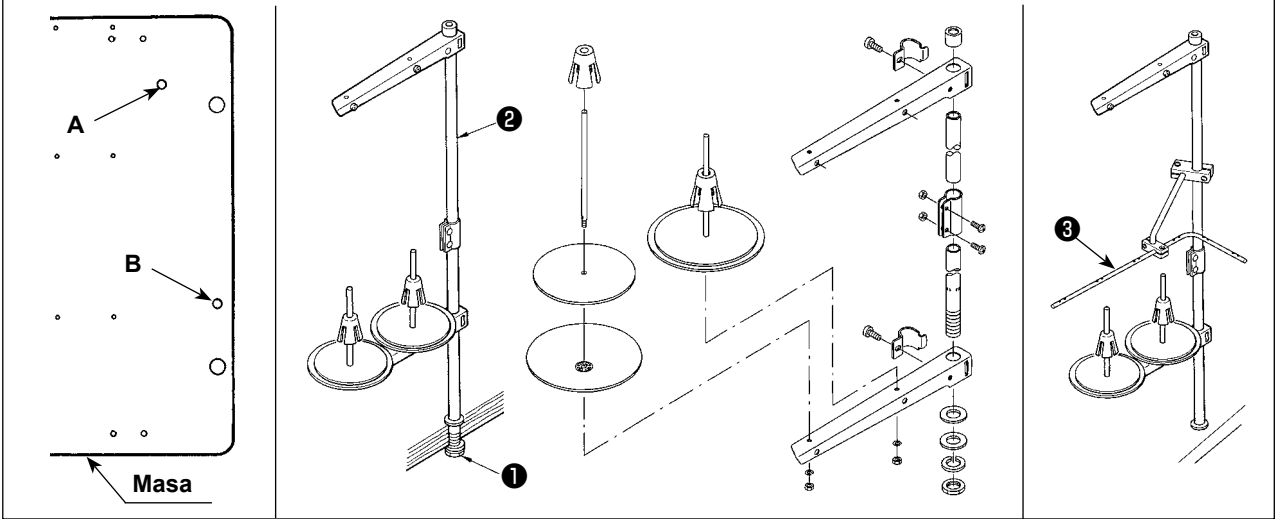
1) IP-420 kumanda panelinin takılması



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

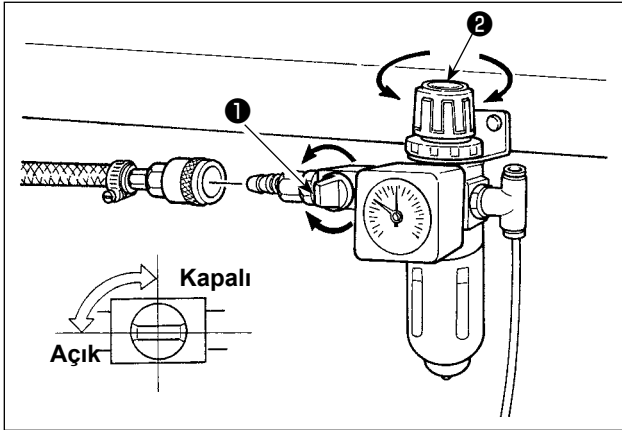
Çarptığı takdirde kapağın kırılmasına yol açacağı için; paneli, X yönü hareket kapağının veya makine kafası taşıma sapının temas etmeyeceği şekilde takmaya çok dikkat edin.

3-3. İplik çardağının takılması



- 1) İplik çardağını takın. Ardından makine masasının içindeki iplik çardağı montaj deliği **A** ya da **B**'ye 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.
- 4) İplik sarkarsa iplik çardağı kılavuz kolunu (montaj) **3** kullanın.

3-4. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)



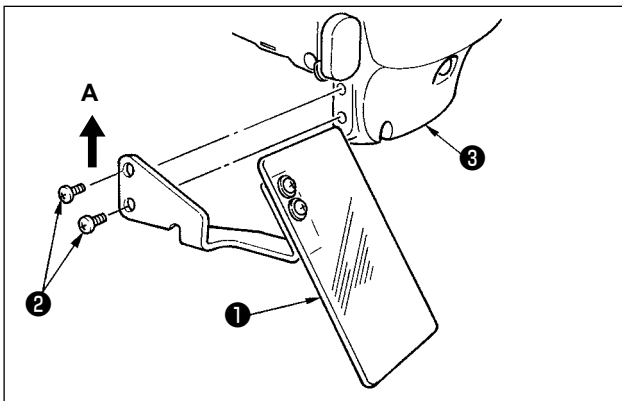
- 1) Hava hortumunun bağlanması
Hava hortumunu regülâtöre bağlayın.
 - 2) Hava basıncının ayarlanması
Hava musluğunu **1** açın, hava ayar topuzunu **2** yukarı doğru çekerek çevirin ve hava basıncını 0,5 ilâ 0,55 Mpa (Azami 0,55 Mpa) arasında olacak şekilde ayarlayın.
- * Hava kaçmasını önlemek için;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

3-5. Göz koruyucu kapağın takılması



UYARI:

İğnenin kırılması sonucunda sıçrayacak parçalardan gözünüzü korumak için, bu kapağın takıldı-ğında kesinlikle emin olun.



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

Besleme çerçevesiyle temas etmesini önlemek için, iplik çardağı kılavuz kolunun (montaj) göz koruyucu kapak A yönünde basılı olarak takılmış olduğunu kontrol edin.



3-6. Masa ve tezgah yüksekliğinin değiştirilmesi



UYARI:

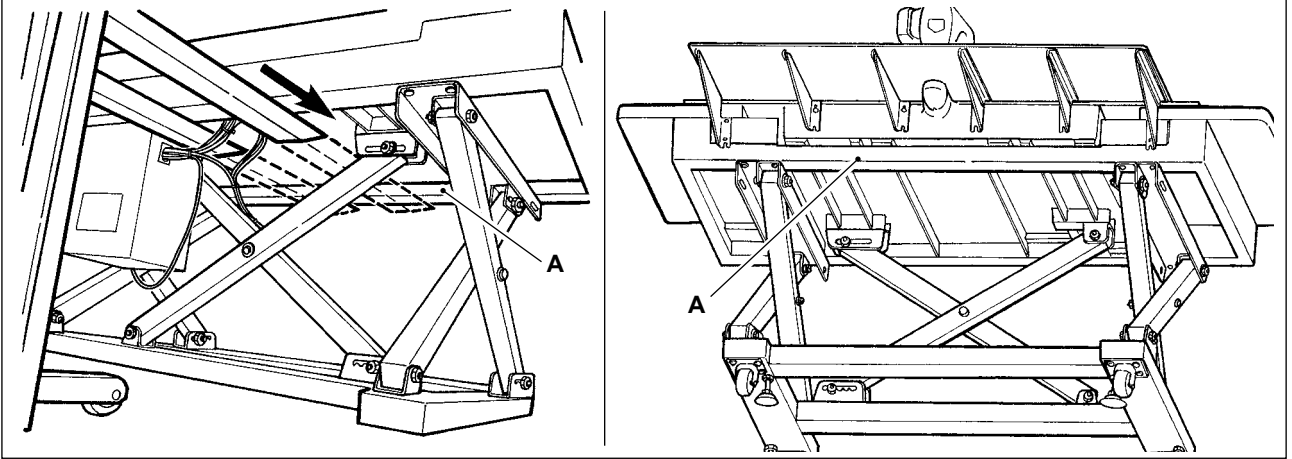
Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



Masanın yüksekliği (yerden masaya kadar ölçülen mesafe) altı farklı yükseklik değerine göre ayarlanabilir.

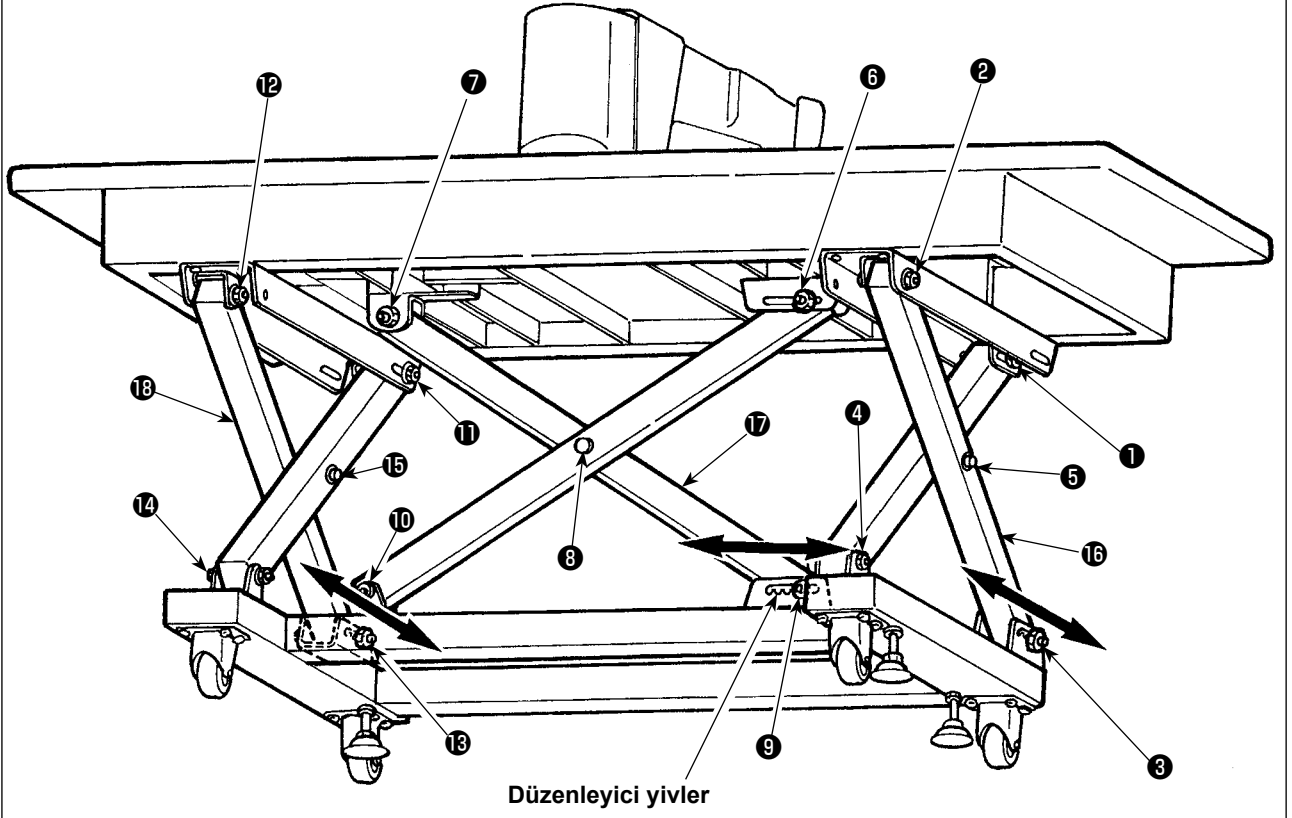
① 870mm ② 897mm ③ 922mm ④ 945mm ⑤ 967mm ⑥ 988mm

Makine, teslimat sırasında ② 'ye ayarlanmıştır.



- 1) Şekilde dikiş makinesinin arkasında gösterilen noktada, forklift çatalını üst tezgahın önündeki enine kirişe A geçirin.
- 2) Forkliftin çatalını, üst tezgahın alt yüzeyi ile çatalın temas ettiği konuma kadar yükseltin, bu durumda üst tezgah düşmez.

* Forklift çatalının kabloyu ezmemesine dikkat edin.



- 3) ① ile ⑮ arasındaki tüm cıvataları gevşetin.
- 4) Forkliftin çatalını kaldırın, ⑥, ⑨ ve ⑮ cıvatalarını düzenleyici yivden çıkarın, ⑮, ⑰ ve ⑱ tezgahlarını ok işareti yönünde ilerletin, forklift çatalını ilgili yiv konumlarının birbiriyle çakıştığı konuma indirin. ③, ⑨ ve ⑱ cıvatalarının yivlere emniyetli şekilde yerleştirilmiş olduğunu kontrol edin.
- 5) ① ile ⑮ arasındaki tüm cıvataları 45 ± 2 N•m torkla emniyetli şekilde sıkın.

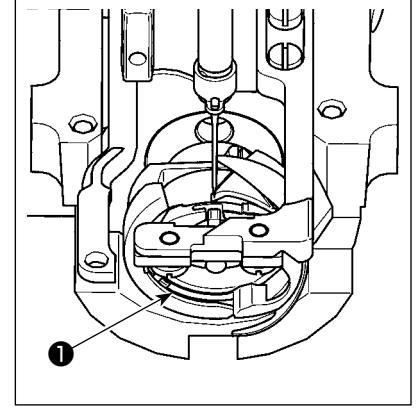
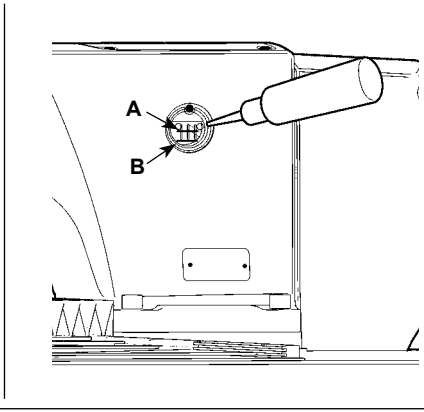
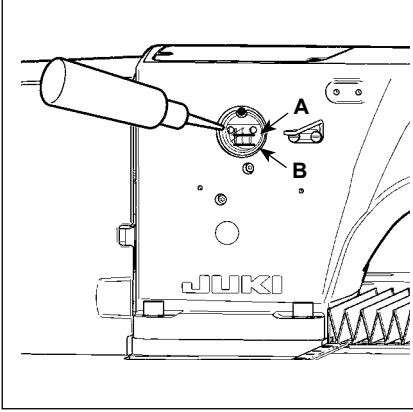
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

4-1. Yağlama



UYARI:

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



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

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



Yağlamada amaçlı yağ haznesi, çığanoz ve dişli kutusunu yağlamak içindir.

Devir sayısı düşük ve yağ miktarı fazlayken, çığanoz için yağ miktarı azaltılabilir.

(103. Sayfada "III-1-8. Çığanoza verilen yağ miktarının ayarlanması" bölümüne bakın.)



1. Aşağıda verilen 2. uyarıya dikkat edin ve yağ haznesi ile çığanoz dışında kalan yerleri yağlamayın. Parçaların sorun çıkartmasına neden olur.

2. Dikiş makinesini ilk defa veya uzun bir bekleme süresinden sonra kullanırken, makineyi çalıştırmaya başlamadan önce çığanoz bölümünü bir-kaç damla yağla yağlayın.

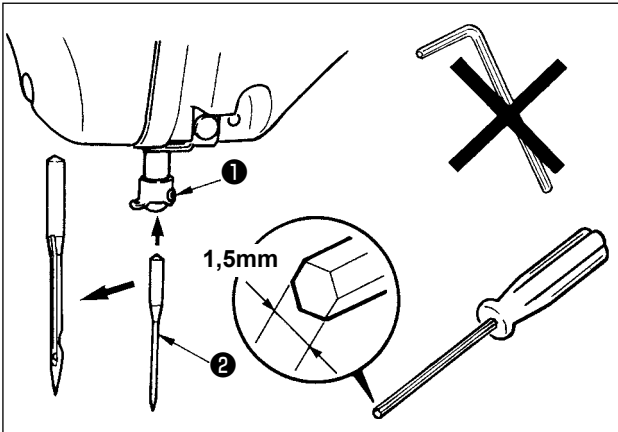
3. Yağlama sırasında, dikiş makinesi masasının ya da makine tezgahının üzerine ayağınızı koymayın ve tırmanmayın.

4-2. İğnenin takılması



UYARI:

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



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

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

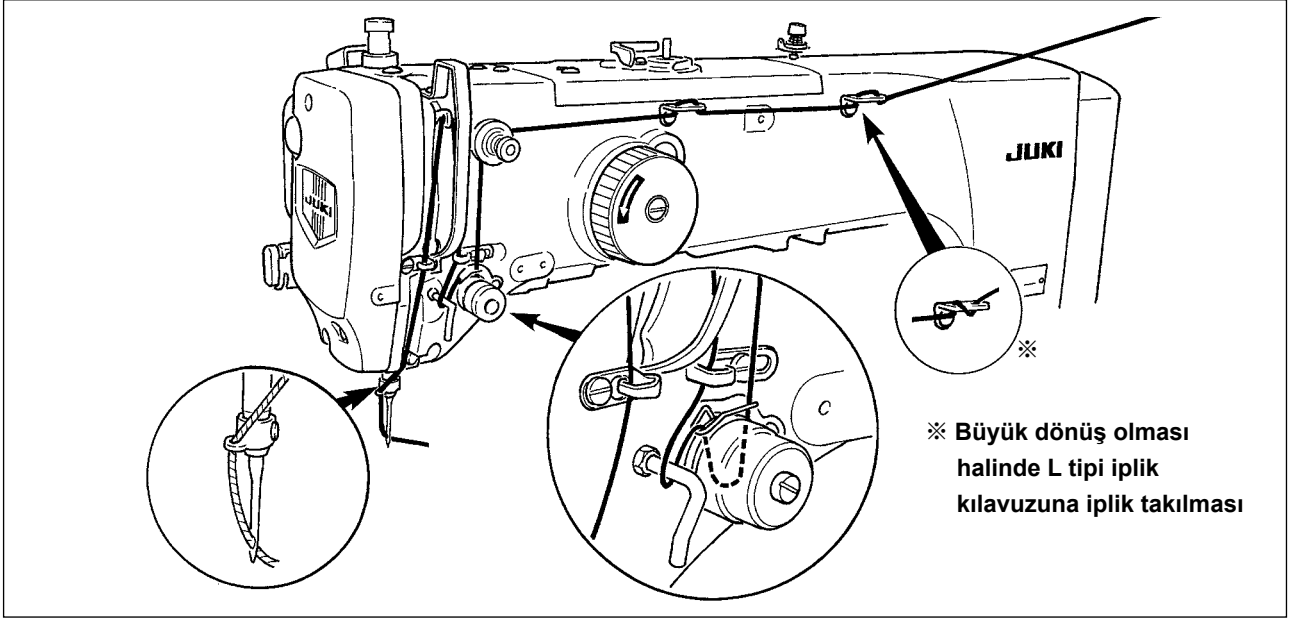


4-3. Makineye iplik takılması



UYARI:

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



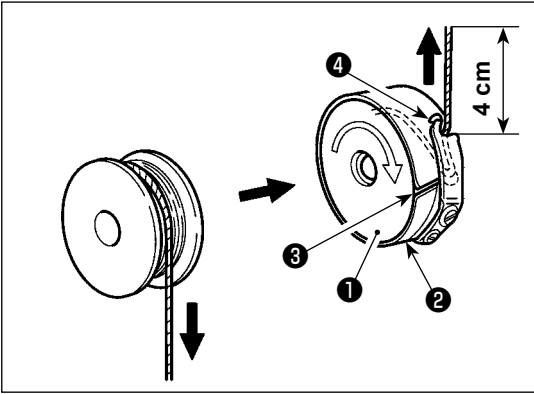
※ Büyük dönüş olması halinde L tipi iplik kılavuzuna iplik takılması

4-4. Masuranın takılması



UYARI:

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



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



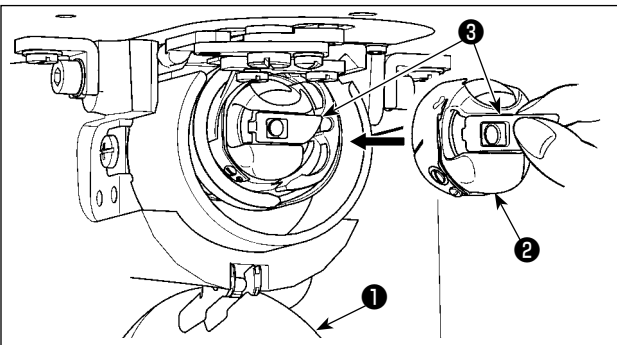
Masura ters yöne bakacak şekilde mekiğe takıldığı takdirde, çağanoz ipliğinin masuradan çekilişi ve buna bağlı olarak masuranın dönüşü düzensiz olur.

4-5. Mekiğin çıkartılması ve takılması



UYARI:

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

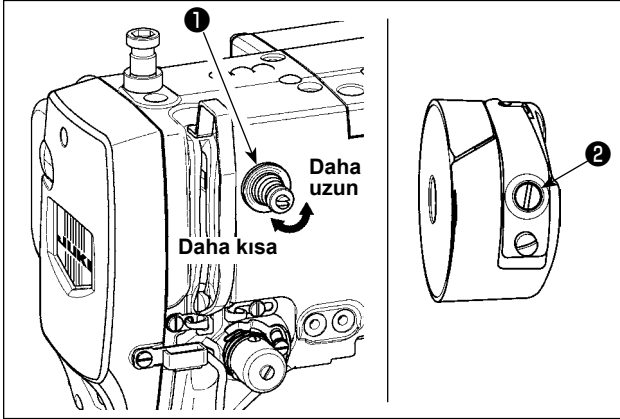


- 1) Çağanoz kapağını ① açın.
- 2) Mekiğin ② mandalını ③ kaldırıp tutun ve mekiği çıkartın.
- 3) Mekiği takarken, "tık" sesi duyuluncaya kadar, mandalı yatırılmış olarak geçirin.



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

4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması

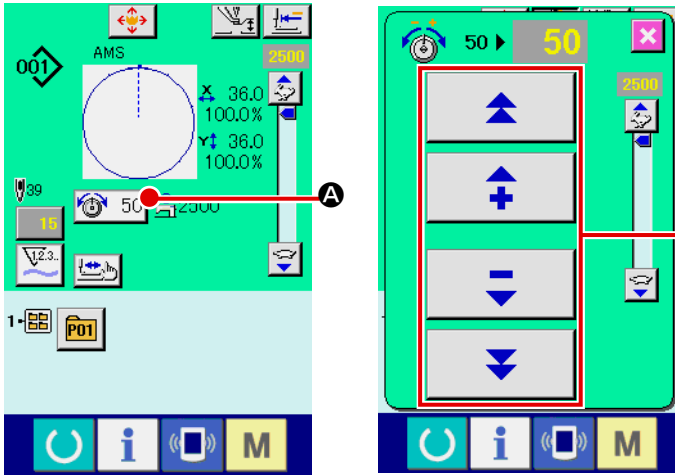



1 Numaralı iplik tansiyon ünitesi 1 saat yönüne çevrildiği takdirde, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı kısalmır. Saat yönünün tersine çevrildiği zaman, iplik miktarı daha uzun olur.

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

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

İğne iplik tansiyonunun ayarlanması



1) Dikiş ekranında, İPLİK TANSİYONU tuşunu  50 A seçin.

2) Kaydırma düğmesini B kullanarak üst iplik gerginliğini ayarlayın. Ayar aralığı 0 ile 200 arasındadır.

Düzenleme değeri arttığı zaman, tansiyon daha yüksek olur.

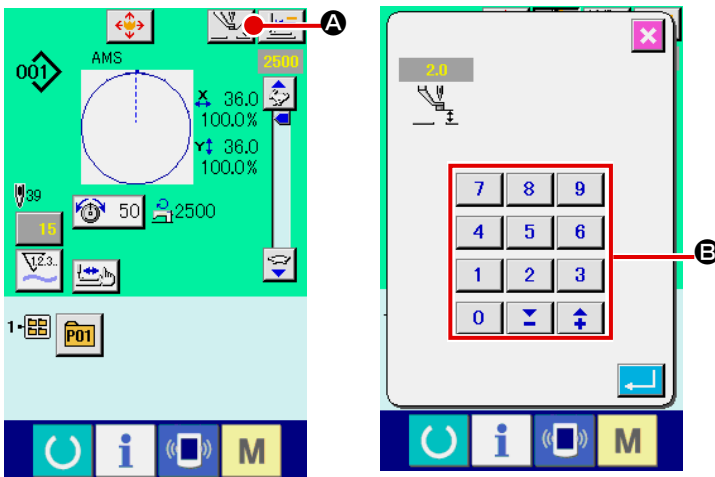
* Standart teslimat sırasında ayar değeri 50 ise, iplik gerginliği 2,35 N olarak ayarlanmıştır (50 numara bükümlü iplik).

(1. Numaralı iplik tansiyon elemanı serbest bırakıldığı zaman.)

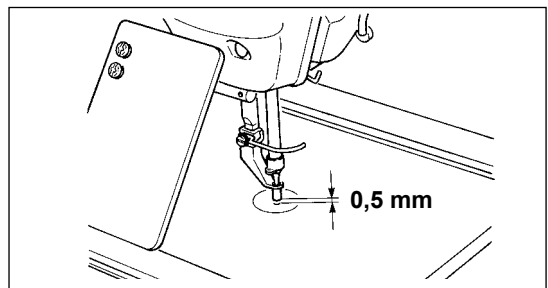
4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği



Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken, iğne milini indirmek için kasnağı elinizle yavaşça çevirin ve iğne milinin orta baskı ayağına çarpmadığından emin olun.

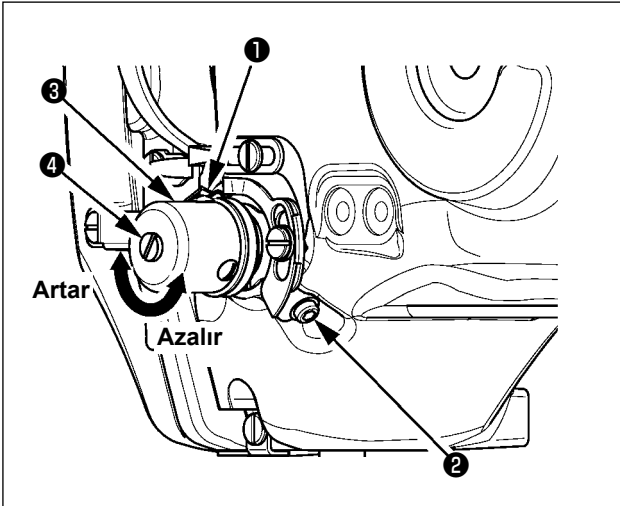


ORTA BASKI AYIĞI DÜZENLEME tuşuna A basın ve SAYISAL tuşları B kullanarak, orta baskı ayağının alt ucu ile kumaş arasındaki mesafeyi 0,5 mm olarak (kullanılan iplik kalınlığı) ayarlayın.



1. Orta baskı ayağının ayar kademesi, standart olarak 3,5 mm yüksekliğe kadardır. Ancak U112 bellek düğmesi kullanılarak ayar aralığı maksimum 7 mm'ye kadar çıkarılabilir.
2. Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken veya daha kalın bir iğne kullanırken, tokatlama ile parçalar arasında yeterli mesafe bulunduğundan emin olun. Güvenli mesafe olmadığı takdirde, tokatlama kullanılamaz. Tokatlama anahtarını KAPATIN. Bunların yanı sıra, fabrikadan teslim sırasında yapılan ayar yerine; orta baskı ayağı yüksekliğinin; sadece orta baskı ayağı en alt konumdayken tokatlamamanın süpürmeyi gerçekleştirebileceği şekilde ayarlanması gerektiğini unutmayın. (Hafıza düğmesi U105)

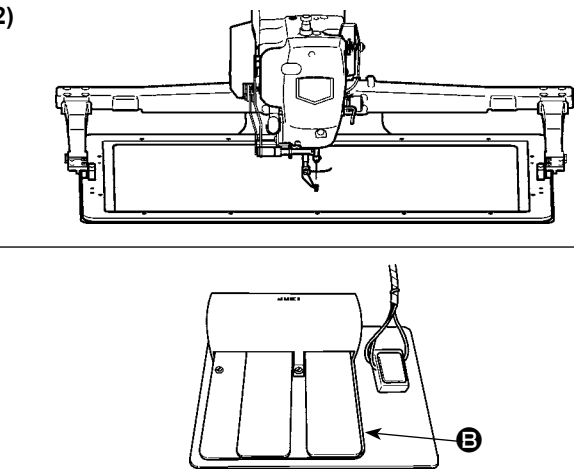
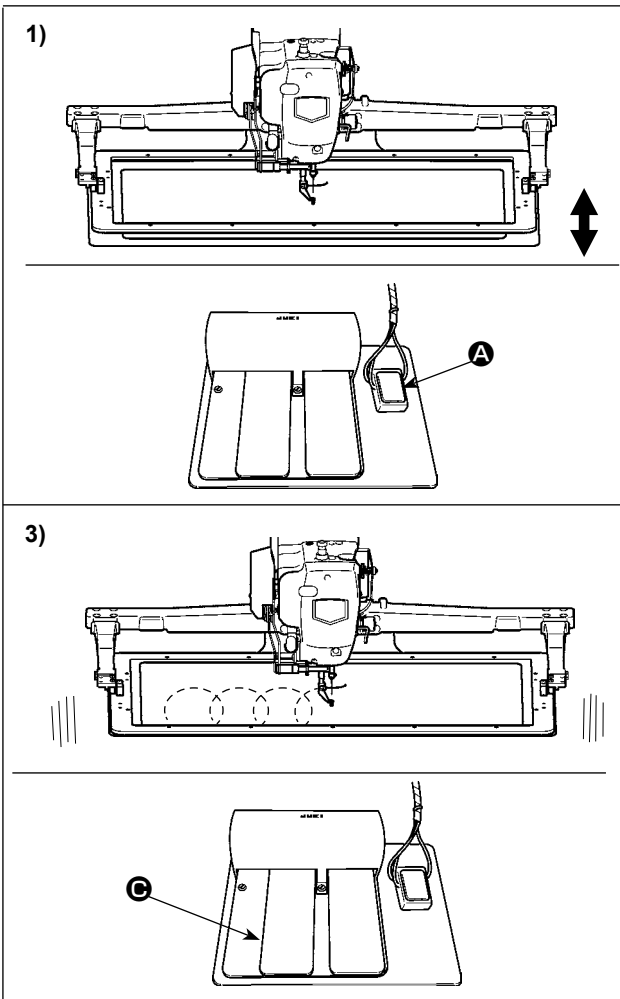
4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması



- 1) Strok ayarı
Tespit vidasını ② gevşetin ve iplik tansiyon grubunu ③ çevirin.
Grubun saat yönüne çevrilmesi, hareket miktarını artırır 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 artırır. Saat yönünün tersine çevrildiği zaman, hareketli tansiyon yayının tansiyonu azalır.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

5-1. Dikiş



[Mekanik valf pedalı halinde]

- 1) Besleme çerçevesinin altına iş parçası koyun, pedal düğmesinin pedalına ① basın. Bu durumda besleme çerçevesi aşağı iner. Pedala basılmadığı zaman, besleme çerçevesi başlangıçtaki konumuna döner. Besleme çerçevesinin iniş hızı, basma gücüne bağlı olarak değişir. Parçaları yerleştirirken kullanılır.
- 2) İş parçasını ve baskı pedalını ② yerleştirirken, besleme çerçevesi alta inip iş parçasını tutar.
- 3) Besleme çerçevesi en aşağı indiğinde pedala ③ basınca dikiş başlar.


[2-adım stroklu pedal için (PK47)]

* Bakınız 75. Sayfada "II-2-29. 2 adım strok fonksiyonunun kullanımı".

II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

AMS-224EN4530R çalışma paneli aşağıdaki bir tipten biridir.

Kind Alan	H tipi
4530	ø 60 Adım 3,0 mm Desen No. 106 

1) IP-420 ile kullanılan dikiş veri türü

Her panelin kullandığı dikiş verileri, aşağıda gösterilmiştir.

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

2) AMS-210D serisi verilerinin (M3 veri); AMS-224EN ile kullanılması

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

① IP-420 kullanarak okuma

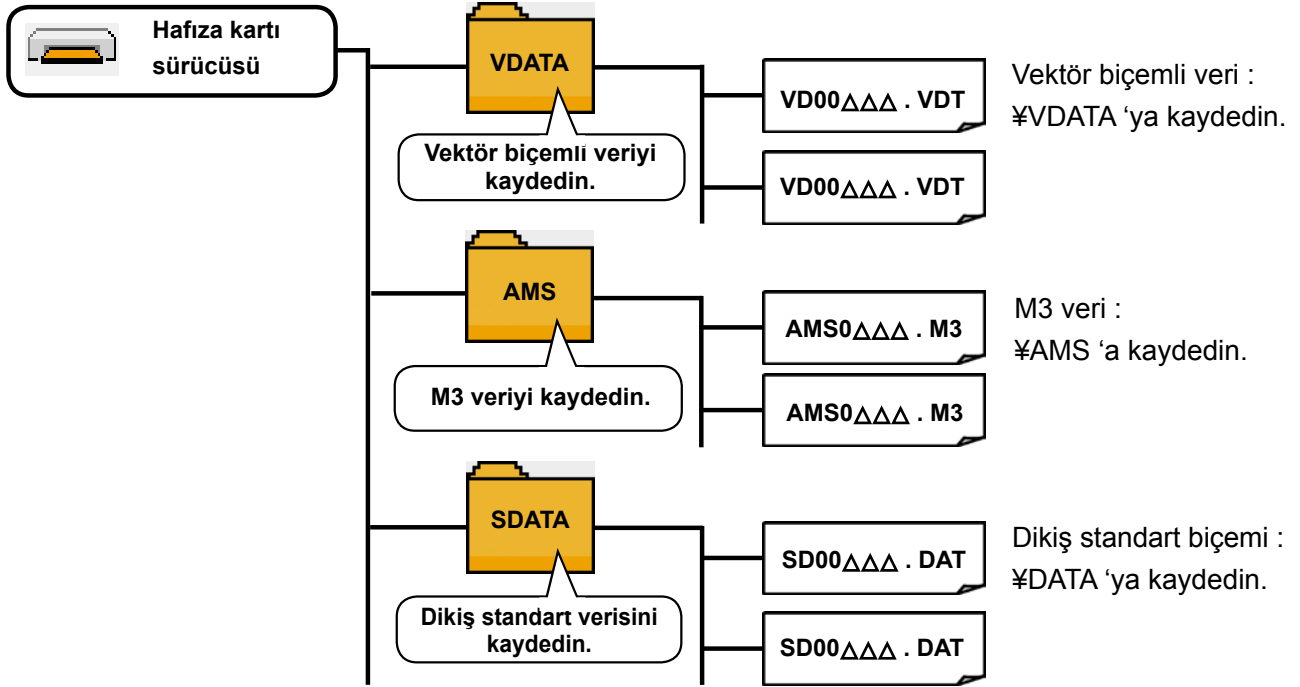
PC (bilgisayar) kullanarak AMS-210D disketindeki M3 verileri okuyun ve dosyayı (¥AMS¥AMS00xxx. M3) hafıza kartının ¥AMS dosyasına kopyalayın. Hafıza kartını IP-420 'e takın ve M3 verilerinden Desen No. xxx 2 seçin.

② PM-1 kullanılarak verilerin vektör biçimli veriye dönüştürülmesi

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

3) Hafıza kartı klasör yapısı

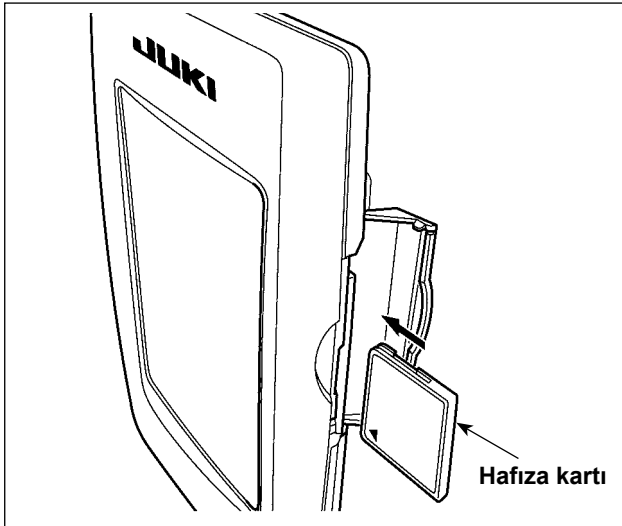
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



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

4) CompactFlash (TM)

■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi

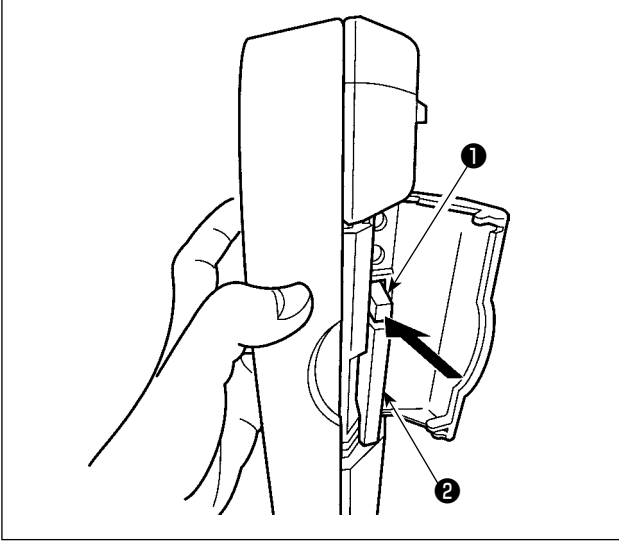


- 1) "CompactFlash (TM)" ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) Bellek aracının yerleştirdikten sonra kapağı kapatın.
Bellek ortamı temas ettiği için kapak kapanmıyorsa şu kontrolleri yapın:
 - Bellek aracı güvenilir şekilde arka yönde itildi mi?
 - Bellek aracının yerleştirilme doğrultusu doğru mu?



1. Ortamın takma yönü yanlışsa, panel veya ortam zarar görebilir.
2. "CompactFlash (TM)" dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-420'deki ortam yuvası, 2 GB ya da daha düşük CompactFlash (TM) içindir.
4. IP-420'deki ortam yuvası, CompactFlash (TM) formatı olan FAT16'yı destekler. FAT32 desteklenmez.
5. Mutlaka IP-420 ile formatlanmış "CompactFlash (TM)" kullanın. "CompactFlash (TM)" formatlama prosedürü için ; 74. Sayfada "II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakınız.

■ CompactFlash'ın (TM) çıkarılması



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

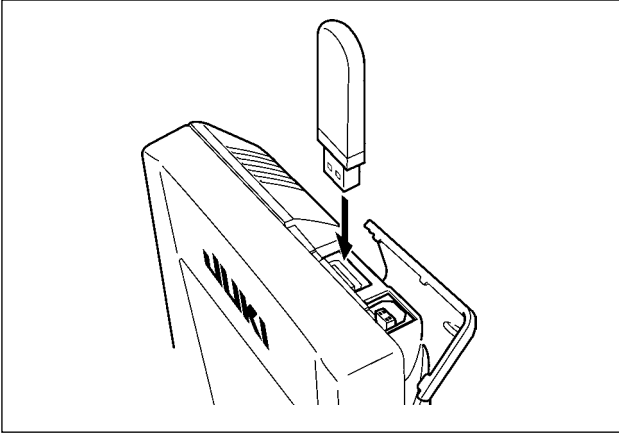


Kola ❶ çok sert veya hızlı basıldığı takdirde hafıza kartı ❷ kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görebilir.

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

5) USB port

■ USB porta cihaz yerleştirilmesi



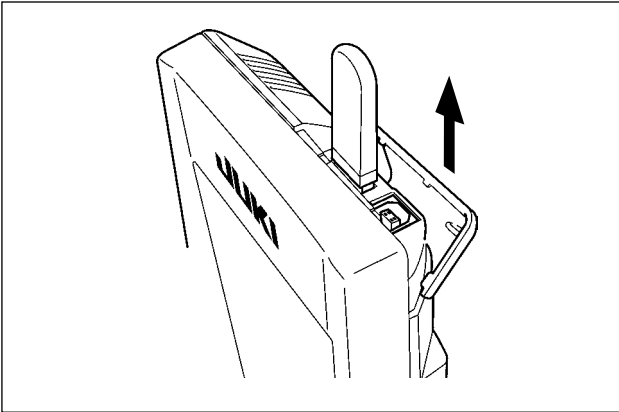
Üst kapağı kaydırın ve USB cihazı USB girişine takın. Ardından, USB cihazdan kullanılacak olan verileri ana gövdeye kopyalayın.

Verileri kopyaladıktan sonra USB cihazı çıkarın.



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

■ Cihazın USB porttan çıkarılması



USB cihazı çıkarın. Kapağı tekrar yerine koyun.

Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler

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



① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
- Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
- USB cihazlar ve CF kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
- USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
- USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.

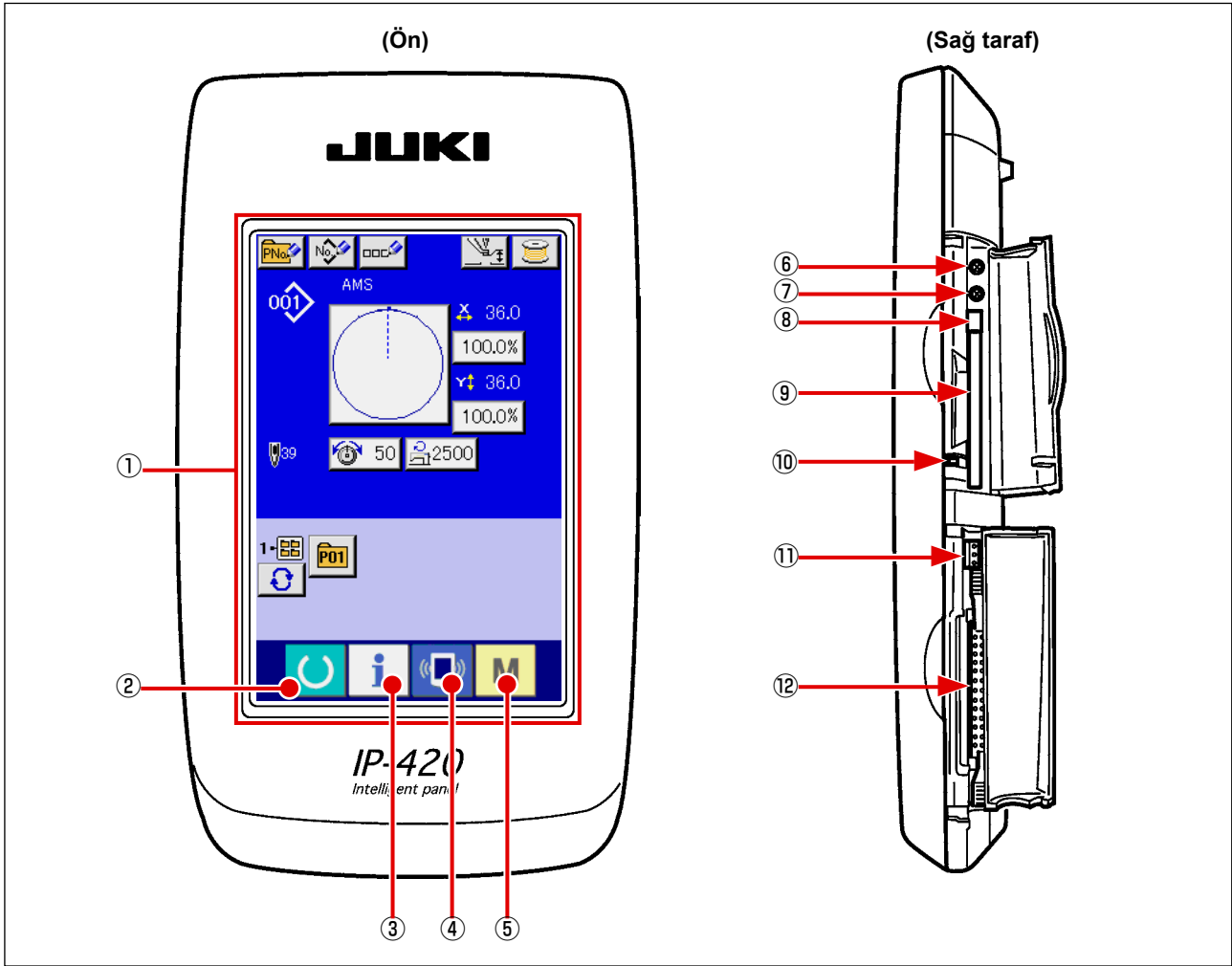
② USB spesifikasyonları

- USB 1.1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
- Geçerli olmayan cihazlar __ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
- Desteklenen format _____ FD (disket) FAT 12
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu _____ FD (disket) 1.44MB, 720kB
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
- Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
- Bağlantıyla ilgili kısıtlar _____ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
- Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

*1: JUKI, geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihazlar uyum sorunu yüzünden çalışmayabilir.

2. IP-420 KULLANIRKEN


2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri




① Dokunmatik ekran · LCD ekran bölgesi

②  HAZIR TUŞU → Veri giriş ekranı değiştirilir ve diğer ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

③  BİLGİ tuşu → Veri giriş ekranı değiştirilir ve bilgi ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

④  İLETİŞİM tuşu → Veri giriş ekranı değiştirilir ve iletişim ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

⑤  KİP tuşu → Veri giriş ekranı değiştirilir ve çeşitli ayrıntıların düzenlendiği kip değiştirme ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

⑥ Kontrast kontrolü

⑦ Parlaklık kontrolü

⑧ CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi

⑨ CompactFlash (TM) yuvası

⑩ Kapak algılama anahtarı

⑪ Harici anahtar konektörü

⑫ Kumanda kutusu bağlantı konektörü

2-2. Müşterek kullanılan düğmeler

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



İPTAL düğmesi

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



GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğme, değiştirilen verinin girilmesini sağlar.



YUKARI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri yukarı doğru kaydırır.



AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri aşağı doğru kaydırır.



SIFIRLAMA düğmesi

→ bu düğme, hataların sıfırlanmasını sağlar.



SAYISAL GİRİŞ düğmesi

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



KARAKTER GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğme, karakter giriş ekranını açar.
→ **38. Sayfada "II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi"** bölümüne bakın.



ARA BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi

→ Baskı ayağını aşağı indirir ve BASKI AYAĞI AŞAĞIDA ekran görünümüne geçilir.



Masura sarma düğmesi

→ Masura ipliği sarma işlemi gerçekleştirilir.
→ **33. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması"**na bakın.

2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi

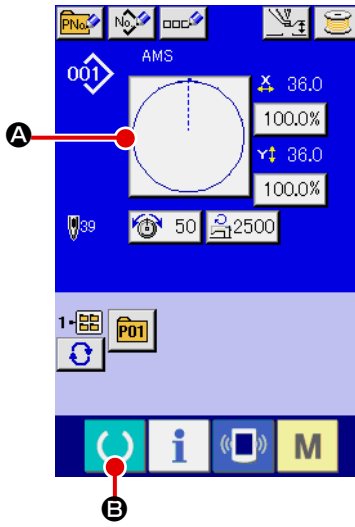


① Elektrik şalterini AÇIN.

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



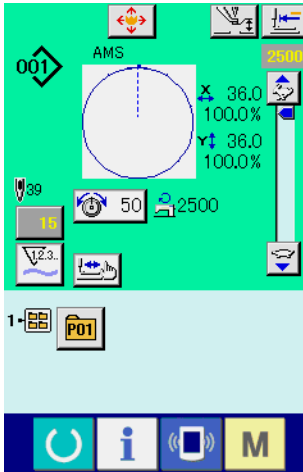
Seçme ekranı İPTÂL tuşuna **X** basılarak ekran kapatılırsa veya lisan seçme işlemini gerçekleştirmeden GİRİŞ tuşuna **←** basılırsa; şalterin her AÇIK konuma getirilişinde lisan seçme ekranı açılır.

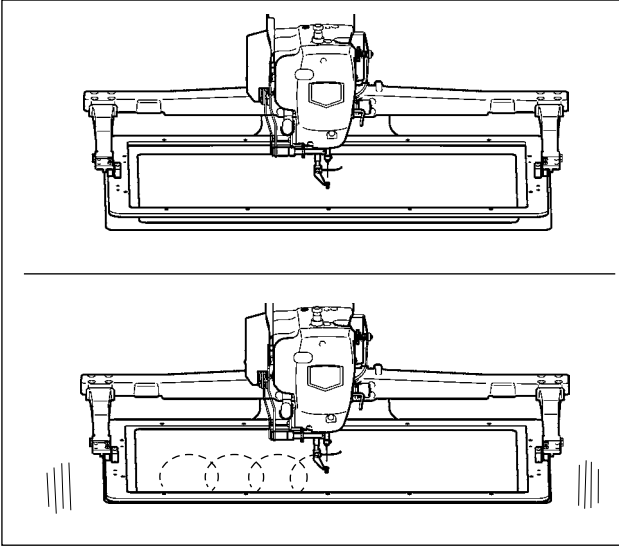


② Dikmek istediğiniz desen numarasını seçin.

Elektrik şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman; veri giriş ekranı açılır. Seçilen geçerli desen numarasının tuşu **A**, ekranın ortasında gösterilir. Dikmiş biçimini seçmek için, tuşa basın. Dikmiş biçimi seçme yöntemi için; **23. Sayfada "II-2-5. Dikmiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi"** bölümüne bakın.

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






- ③ **Dikişin başlatılması.**
10. Sayfada “I-5-1. Dikiş” bölümüne uygun olarak dikişi başlatın.

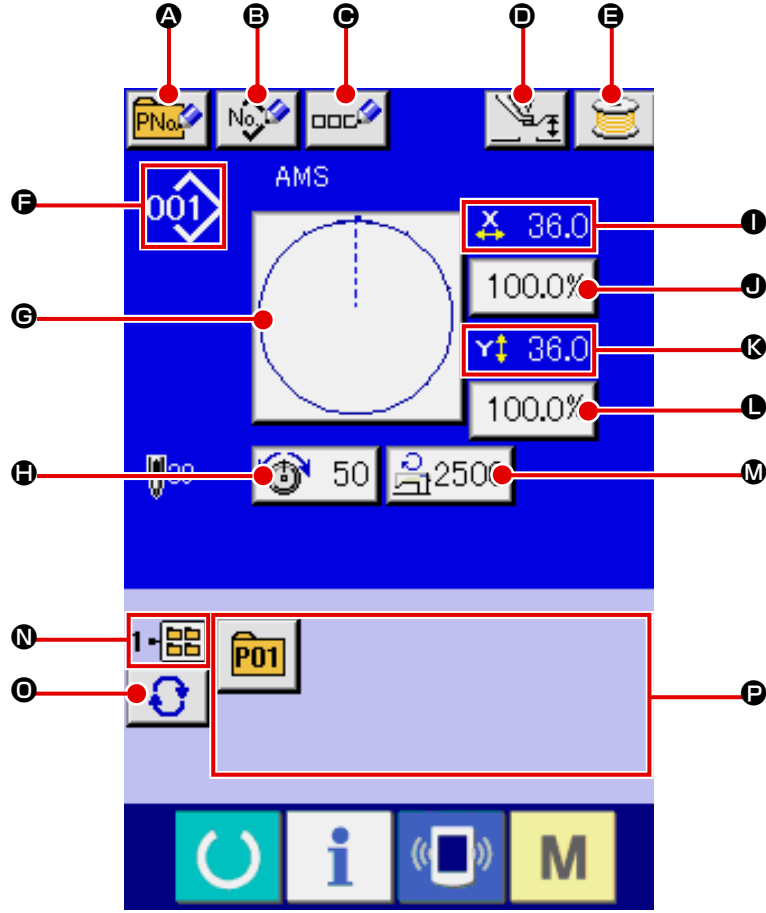
* Ekranla ilgili bilgiler için; **19. Sayfada “II-2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi”** bölümüne bakın.



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

2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi

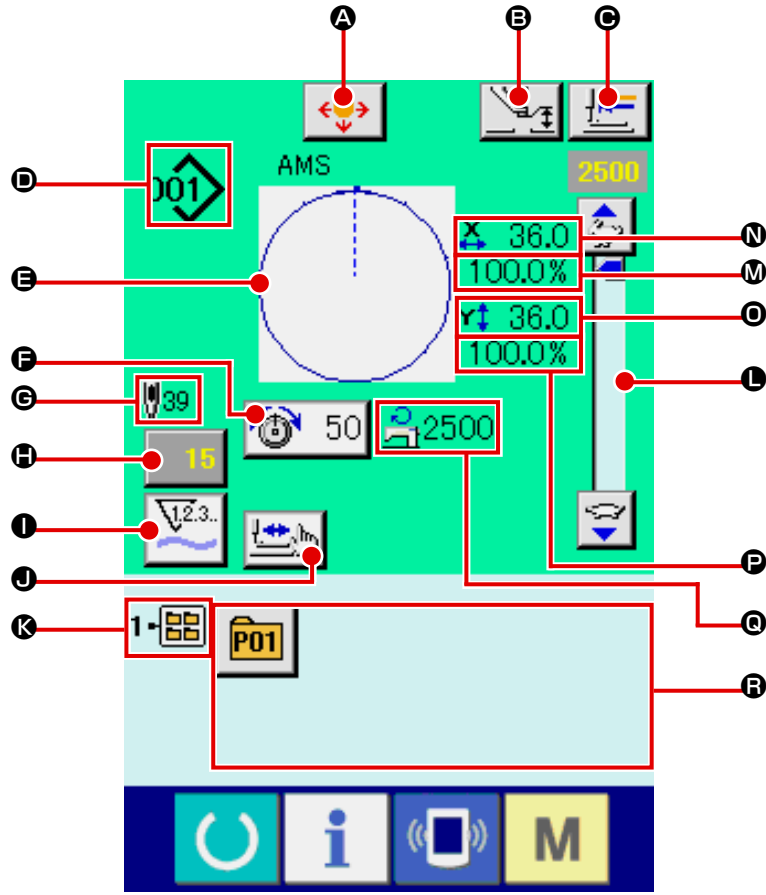
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı








Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A DESEN TUŞUNA YENİ KAYIT TUŞU	Desen tuşu Yeni Kayıt ekranı gösterilir. → 39. Sayfada "II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
B KULLANICI DESENİ YENİ KAYIT tuşu	Kullanıcı deseni Yeni Kayıt ekranı açılır. → 37. Sayfada "II-2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
C DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 38. Sayfada "II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi" bölümüne bakın.
D ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME düğmesi	Orta baskı ayağı indirme ve orta baskı ayağı referans değeri değiştirme ekranı açılır. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" bölümüne bakın.
E MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 33. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓕ	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	<p>Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin Türü ve Numarası gösterilir. Aşağıda belirtilen 4 tür dikiş biçimi vardır.</p> <p> : Kullanıcı deseni</p> <p> : Vektör biçimli veri</p> <p> : M3 veri</p> <p> : Dikiş standart biçemi</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 74. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
Ⓖ	DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman açılan ekranda dikiş biçimi seçilir ve düğmeye basıldığında seçilen dikiş deseni ekranda gösterilir.</p> <p>→ 23. Sayfada “II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓗ	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır.</p> <p>→ 25. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓘ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin X eksenı doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.</p> <p>U064 hafıza düzenleme tuşu ile girilen gerçek boyut değeri seçildiği zaman, X gerçek boyut değeri düzenleme tuşu ekranda gösterilir.</p> <p>→ 25. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓙ	X ÖLÇEK ORANI DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğme ile açılan geçerli ekranda, dikiş biçiminin X eksenı doğrultusundaki gerçek boyut oranı gösterilir.</p> <p>U064 hafıza düzenleme düğmesi ile ölçek girişi seçilmemiş olarak belirlenirse; tuş ekrandan silinir ve X ölçeği ekranda gösterilir.</p> <p>→ 25. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓚ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin Y eksenı doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.</p> <p>U064 hafıza düzenleme tuşu ile girilen gerçek boyut değeri seçildiği zaman, Y gerçek boyut değeri düzenleme tuşu ekranda gösterilir.</p> <p>→ 25. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın..</p>
Ⓛ	Y ÖLÇEK ORANI DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğme ile açılan geçerli ekranda, dikiş biçiminin Y eksenı doğrultusundaki gerçek boyut oranı gösterilir. U064 hafıza düzenleme düğmesi ile ölçek girişi seçilmemiş olarak belirlenirse; tuş ekrandan silinir ve Y ölçeği ekranda gösterilir.</p> <p>→ 25. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓜ	AZAMI DEVRİN SINIRLANDIRILMASI	<p>Azami devir sınırı bu düğmeye basıldığı zaman ekranda gösterilir ve maddede yapılan değişiklikler bu ekranda gösterilir. (Ancak ekranda gösterilen azami devir sınırı; desenle ilgili olarak belirtilen azami devir sınırından farklı olur.)</p> <p>→ 25. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓝ	DOSYA NUMARASI ekranı	<p>Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.</p>
Ⓓ	KLASÖR SEÇME tuşu	<p>Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.</p>
Ⓔ	DESEN KAYIT tuşu	<p>Ⓝ KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış DESEN KAYIT tuşları gösterilir.</p> <p>→ 39. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p> <p>* Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmez.</p>

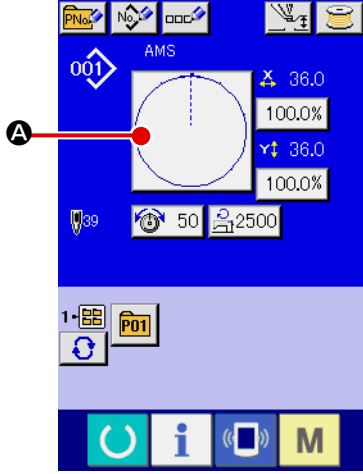
(2) Dikiş ekranı




	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	HAREKET düğmesi	HAREKET ekranına geçer. → 32. Sayfada "II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde" bölümüne bakın.
B	ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME düğmesi	Orta baskı ayağı indirme ve orta baskı ayağı referans değeri değiştirme ekranı açılır. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" bölümüne bakın.
C	MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Bu düğme baskı ayağını dikiş başlangıcındaki konumuna geri getirir ve dikişin geçici olarak durduğu noktalarda baskı ayağını kaldırır.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓓ	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	<p>Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin Türü ve Numarası gösterilir. Aşağıda belirtilen 4 tür dikiş biçimi vardır.</p> <p> : Kullanıcı deseni</p> <p> : Vektör biçimli veri</p> <p> : M3 veri</p> <p> : Dikiş standart biçemi</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 74. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
Ⓔ	DİKİŞ BİÇİM ekranı	Geçerli ekranda dikiş biçimi seçilir.
Ⓕ	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır.</p> <p>→ 25. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓖ	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	<p>Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.</p> <p>* Sadece dikiş biçimi olarak standart desen seçildiği zaman gösterilir.</p>
Ⓗ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	<p>Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir.</p> <p>Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir.</p> <p>→ 34. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.</p>
Ⓘ	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	<p>Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir.</p> <p>→ 34. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.</p>
Ⓝ	DİKİŞ BASAMAKLARI düğmesi	<p>Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin seçme işlemi gerçekleştirilir.</p> <p>→ 27. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓚ	KLASÖR NUMARASI ekranı	Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.
Ⓛ	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
Ⓜ	KLASÖR SEÇME tuşu	Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
Ⓝ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin X eksenı doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓞ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin Y eksenı doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓟ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Seçilen dikiş biçiminin Y doğrultusundaki ölçek oranı ekranda gösterilir.
Ⓠ	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	<p>Mevcut ekranda, azami devir sınırın belirlenmiş değeri gösterilir. Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır.</p> <p>Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır</p>
Ⓡ	DESEN KAYIT tuşu	<p> KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir.</p> <p>→ 39. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p> <p>* Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmez.</p>

2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi



① Veri giriş ekranının açılması


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

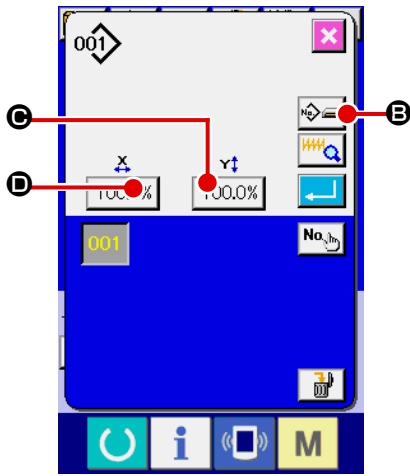
② Dikiş biçimi seçme ekranının açılması


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

③ Dikiş biçiminin seçilmesi

4 tür dikiş biçimi vardır.

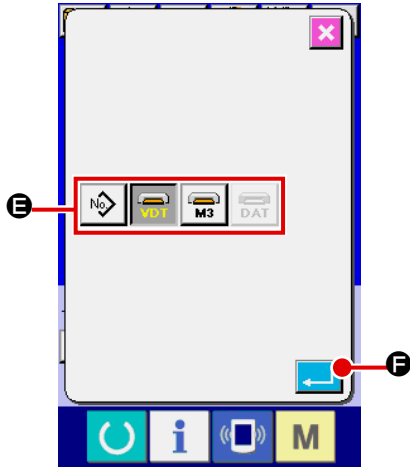
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşuna  **B** basın.







Bu ekranda **C** veya **D**  tuşuna basıldığı zaman, **X** ya da **Y** genişletme/daraltma oranı değiştirilebilir. Ayrıntılar için; [25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi"](#) bölümüne bakın.

④ Dikiş biçim türünün belirlenmesi

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




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

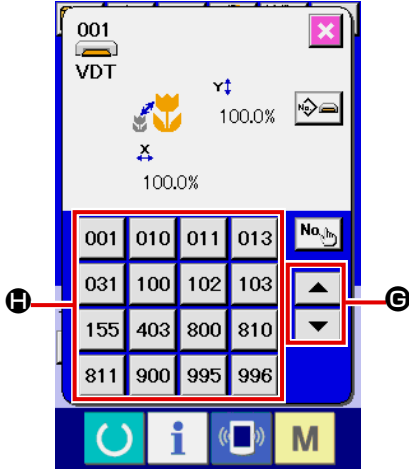


Hafıza kartının IP-420 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin.

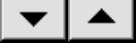
Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; [74. Sayfada "II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi"](#) ne bakın.

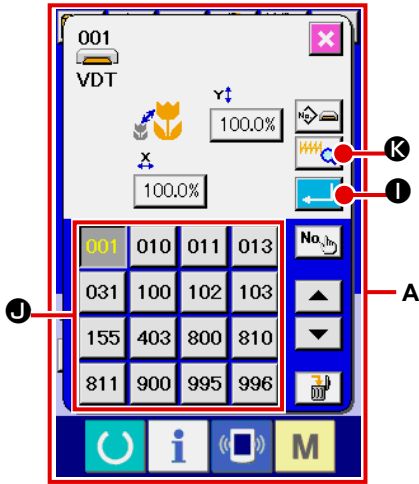
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşlarından **E** yararlanarak istediğiniz dikiş biçimini seçin ve GİRİŞ tuşuna  **F** basın.

Seçmiş olduğunuz dikiş şekline bağlı olarak DİKİŞ ŞEKLİ DÜĞME LİSTESİ ekran görünümü izlenir.




⑤ Dikiş biçiminin seçilmesi

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

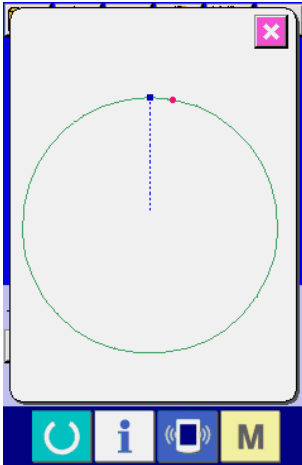



⑥ Dikiş biçiminin belirlenmesi

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

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

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



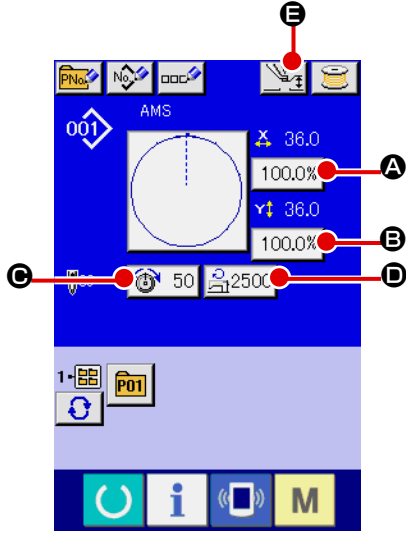
İzleme düğmesine  **K** basıldığı zaman, seçilen dikiş biçimi numarası ekranda görülür ve onay verebilirsiniz.

2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi




UYARI :

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



① Veri giriş ekranının açılması

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


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

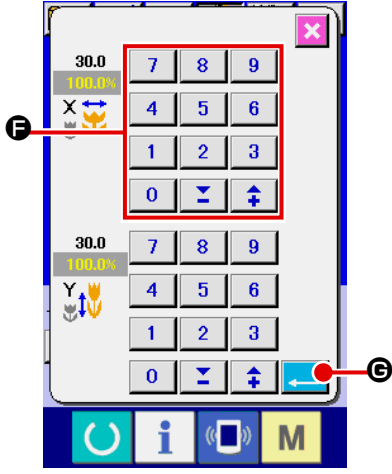
② Konu verisi giriş ekranının açılması

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

Bir konuda değiştirilebilecek ve aşağıda gösterilen 5 madde vardır.

	Madde kademesi	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
A	X doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0 (%)	100.0 (%)
B	Y doğrultusunda ölçek oranı	1.0 ila 400.0 (%)	100.0 (%)
C	İplik tansiyonu	0 ilâ 200	Desen ayar değeri
D	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ilâ 2,500 (sti/min)	2,500 (sti/min)
E	Orta baskı ayağı yüksekliği	0.0 ilâ 3.5 (mm) (Azami 0.0 ilâ 7.0 (mm))	Desen ayar değeri

- * İplik tansiyon değeri ve ara bastırma ayağı referans değeri seçilecek her desenle birlikte değişir.
- * X doğrultusundaki A ölçek oranı ve Y doğrultusundaki B oranı, hafıza tuşu **U064** seçimi ile gerçek boyut değeri olarak girilebilir.
- * X/Y büyütme/küçültme işlemini gerçekleştirmenin iki yolu vardır.
 - Bu veri giriş ekranına okunmuş olan veriler sürekli büyütülebilir ya da küçültülebilir.
 - Dikiş biçimini seçerken X/Y skala oranı belirlenebilir ya da okunabilir.Bakınız **23. Sayfada "II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi"**.
- * Nokta dikiş durumunda, dikiş arttırma/azaltma adedi **U088** Genişletme ve Daraltma işlev modu sınırlarının dışında ayarlansa dahi, genişletme ve daraltma işleminin artırılması/azaltılmasıyla gerçekleştirilir.
- * Biçimin kemer veya daire olması durumunda X/Y kadrân değeri bağımsız ayarlandığı veya X/Y genişletme ve daraltma tekrarlandığı takdirde; dikiş nokta dikişi haline dönüşebilir ve biçimin korunması mümkün olmayabilir. Genişletme ve daraltma, adımın azaltılması/arttırılmasıyla gerçekleşir. Bu durumda, desen liste ekranındaki bütün X/Y kadrân değerlerini okuyun ve düzenleyin.
- * Azami giriş kademesi ve azami devir sınırının D başlangıç değeri, hafıza düğmesi **U001** ile hafızaya alınır.
- * Şalter AÇIK konuma getirildiğinde, orta baskı ayağı yüksekliği değiştirme işlemi hemen gerçekleştirilemez. Makineyi HAZIR tuşuna  bastıktan ve orijin çağırma işlemini gerçekleştirdikten sonra kullanın.



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

③ **Verilerin girilmesi**

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

④ **Verilerin kaydedilmesi**

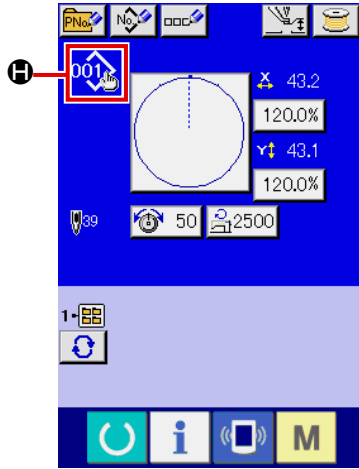
GİRİŞ tuşuna **GİRİŞ** **E** basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.

* Diğer konularla ilgili veriler, aynı işlemleri uygulayarak değiştirilebilirler.

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



1. HAZIR tuşuna **HAZIR** basılmadan elektrik şalteri KAPATILDIĞI takdirde; “Desen No.”, “X genişletme/daraltma oranı”, “Y genişletme/daraltma oranı”, “Azami dikiş devri”, “İplik tansiyonu” veya “Orta baskı ayağı yüksekliği” gibi değerlerin hafızaya alınması mümkün olmaz.
2. Daraltma oranının çok küçük olması nedeniyle dikiş işlemleri gerçekleştirilemediği takdirde; ekranda E042 Kullanma hatası gösterilir.
3. Kadran oranı dikiş adedinin (adım sabit kalmak kaydıyla) artırılması/azaltılmasıyla değiştirildiği takdirde, mekanik kontrol komutu biçimin silindiği nokta dışında kalan noktalara girilir.



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



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

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

Desen değişikliğini hafızaya almak için; **37. Sayfada “II-2-13.**

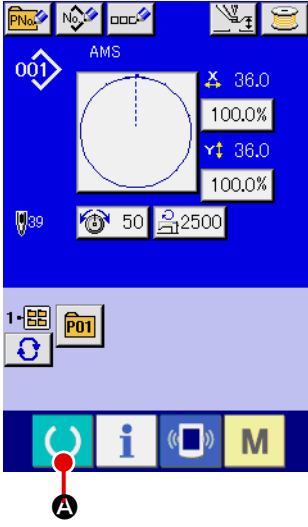
Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.

2-7. Desen biçiminin seçilmesi




UYARI :

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



① Dikiş ekranının açılması

Veri giriş ekranını (mavi) açın ve HAZIR tuşuna  **A** basın. LCD ekranın art alan aydınlatma rengi yeşile döner ve dikiş dikmek mümkün hale gelir.



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

② Kademeli dikiş ekranının açılması




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

③ Baskı ayağını, pedallı anahtar ile indirin.




Bu moddayken pedallı anahtara basılsa dahi, dikiş makinesi çalışmaz.


④ Baskı ayağı indirilmiş olarak dikişi dikiş.


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

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


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


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

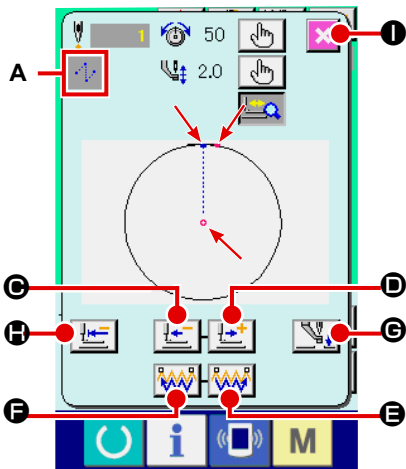
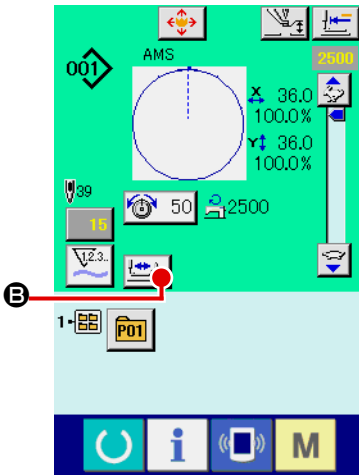
İLERİ KOMUT ARAŞTIR düğmesine  **E** basıldığı zaman, besleme otomatik olarak dikiş sonu konumuna hareket eder.

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

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


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

ayağı yükselir ya da alçalır. (BELLEK düğmesi **U103**  olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

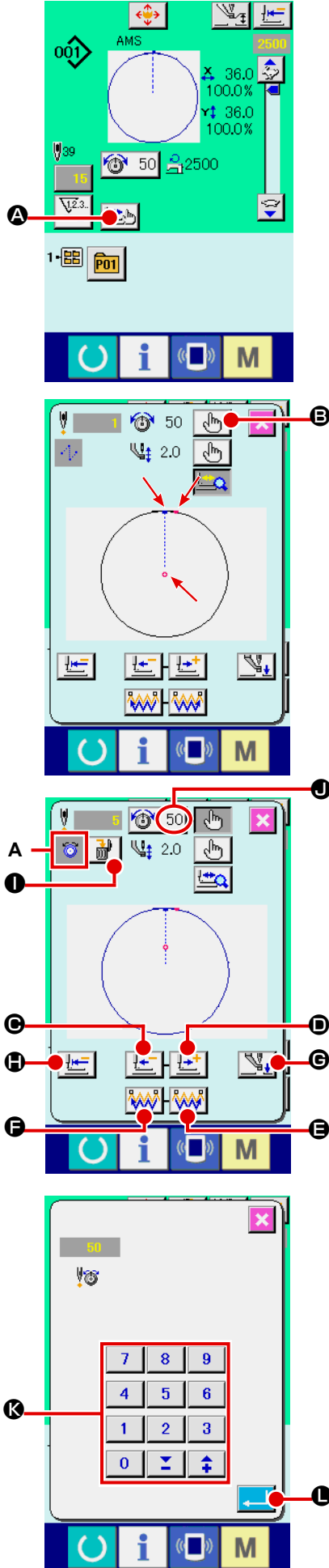


⑤ Desen kontrolünün sona erdirilmesi


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

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

2-8. İğne giriş noktası değiştirme işleminin gerçekleştirilmesi







(1) İplik gerginliğinin ayarlanması

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




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

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


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

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

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


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

KOMUT ARAMA İLERİ düğmesine  **E** ya da GERİ

düğmesine  **F** bastığınız zaman, besleme hareket yönü şu şekildedir: mevcut iğne giriş konumundan, ilk germe komutunun ya da ara baskı ayağı komutunun bulunduğu iğne giriş noktasına doğru ileri ya da geri hareket eder.

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


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

ayağı yükselir ya da alçalır. (BELLEK düğmesi **U103**  olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)


BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **H** ba-

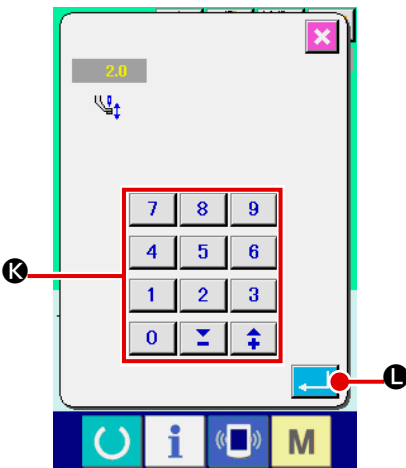
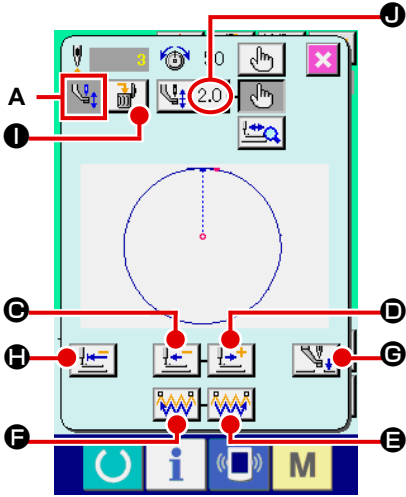
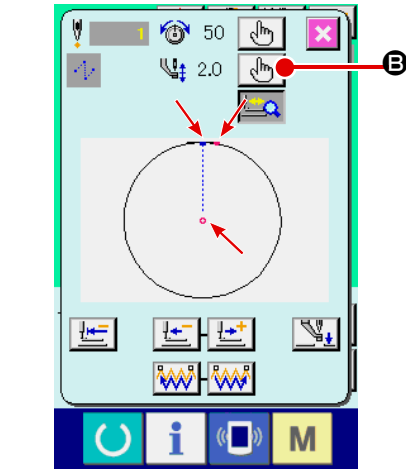
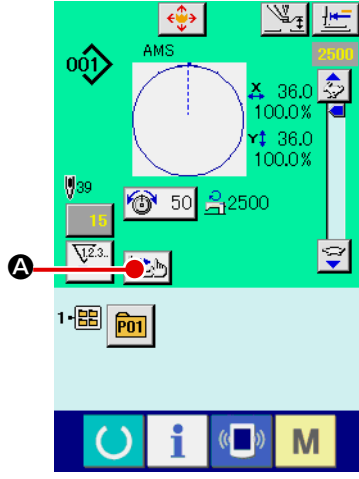
sıldığı zaman, parça tutucu başlangıç noktasına hareket eder ve dikiş ekranı görünümüne dönlür.

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


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




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


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







(2) Ara baskı ayağı yüksekliğinin ayarlanması



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

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



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


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

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


KOMUT ARAMA İLERİ düğmesine  E ya da GERİ düğmesine  F bastığınız zaman, besleme hareket yönü şu şekildedir: mevcut iğne giriş konumundan, ilk germe komutunun ya da ara baskı ayağı komutunun bulunduğu iğne giriş noktasına doğru ileri ya da geri hareket eder.

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


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

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

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

 2.0 J düğmesine basıldığı zaman, ara baskı ayağı yüksekliği artışı/azaltma giriş ekran görünümüne geçilir.

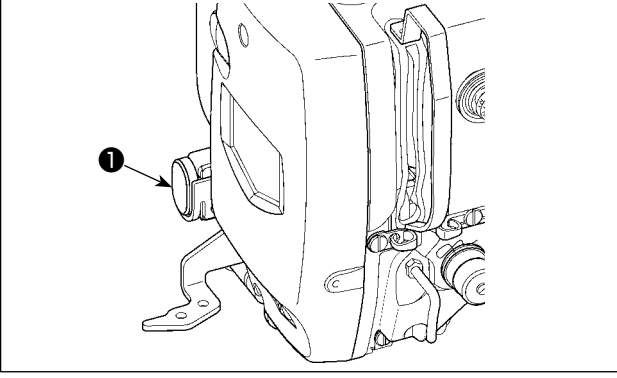
Sayısal tuş takımını ve +/- tuşlarını K kullanarak ekran görünümünde istediğiniz değeri girin.

ENTER düğmesine  L basılınca veriye onay verilmiş olur.

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

Bellek anahtarı ayarları için 81. Sayfada "II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ" bakınız.

2-9. Geçici durma nasıl kullanılır




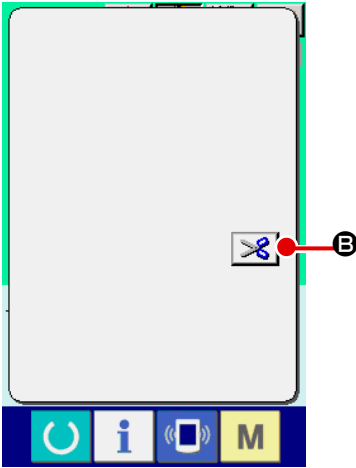
Dikiş sırasında GEÇİCİ DURDURMA düğmesine ① basıldığı zaman, dikiş makinesi durdurulabilir. Bu işlem sırasında, geçici durdurma düğmesine basıldığını belirtmek için hata mesajı ekranı açılır.

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









① Hata mesajını sıfırlayın

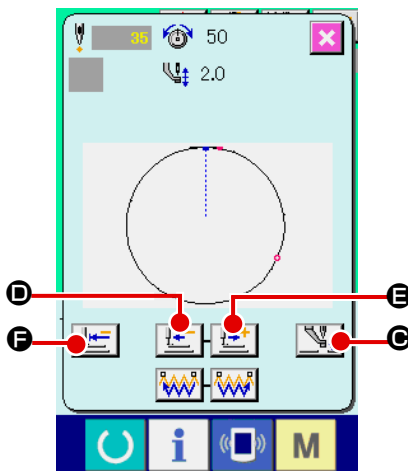
Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  A basın.





② İplik kesme işlemini uygulayın

İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine  B. İplik kesme işlemi gerçekleştirildiği zaman; ORTA BASKI AYAĞI YUKARI/AŞAĞI tuşu  C, GERİ TRANSPORT tuşu  D, İLERİ TRANSPORT tuşu  E ve MERKEZE DÖNÜŞ tuşu  F ekranda gösterilir.

 **Çağanozda mekik olmaması gibi bir sorun nedeniyle dikişi yarıda kesmek için gücü KAPALI konuma getirin.**



③ Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna ayarlanması

GERİ TRANSPORT tuşuna  D basıldığı zaman; baskı ayağı adım adım geriye döner veya İLERİ TRANSPORT tuşuna  E basıldığı zaman baskı ayağı adım adım ileri gider. Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna taşınması


④ Dikişin yeniden başlatılması

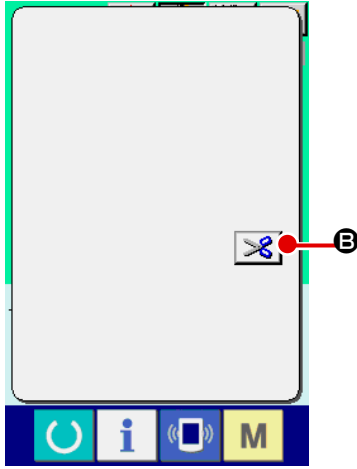
Pedala basıldığı zaman, dikiş işlemi yeniden başlar.

(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi



① Hata mesajını sıfırlayın





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




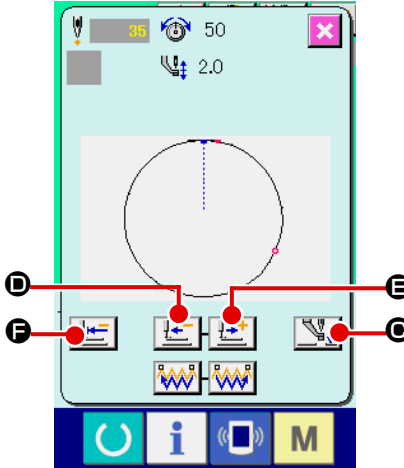
② İplik kesme işlemini uygulayın

İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine


 **B** basın.

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

 **Bilgi** Çaçanozda mekik olmaması gibi bir sorun nedeniyle dikiş yarıda kesmek için gücü KAPALI konuma getirin.



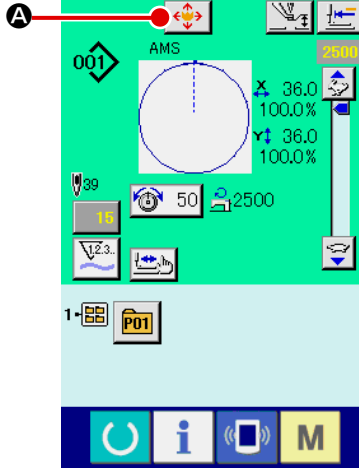
③ Merkeze geri dönülmesi

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

④ Başlangıçtan itibaren dikiş işleminin yeniden gerçekleştirilmesi

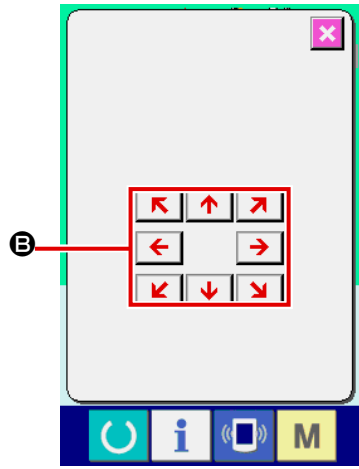
Pedala basıldığı zaman, dikiş işlemi yeniden başlar.

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



① HAREKET ekranına geçin.

HAREKET düğmesine  **A** basınca HAREKET ekranına geçilir.



② Baskı ayağını kaydırın.

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

Besleme çerçevesinin getirildiği konum, bekleme konumu olur. Dikilecek ürün buraya yerleştirilebilir. Dikiş konumu değişmez.

Hareket miktarı girişi sadece dikiş ekranı görünümünde etkindir.



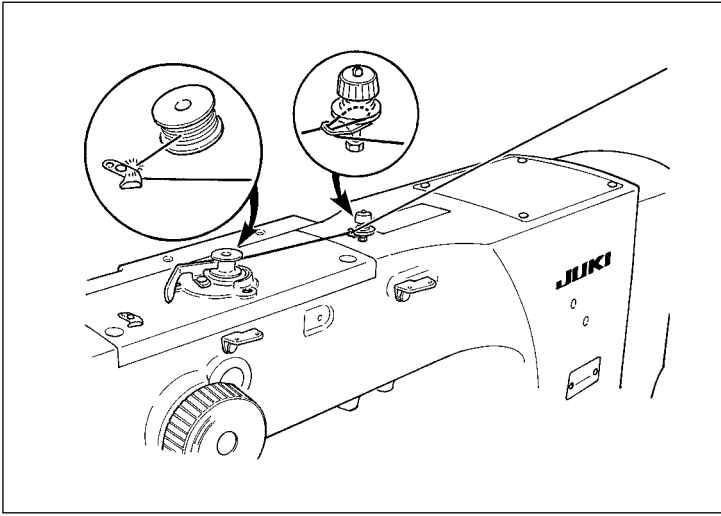
HAZIR tuşuna basarak giriş ekranı görünümüne döndüğü zaman, girilen hareket miktarı silinir.



U089 BELLEK düğmesini sırayla ayarlayarak dikiş konumunu paralel kaydırmak mümkündür.

2-11. Masura ipliğinin sarılması

(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi




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

(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi




① Masura ipliği sarma ekranının açılması


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

② Masura sarma işleminin başlatılması

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

③ Dikiş makinesinin durdurulması

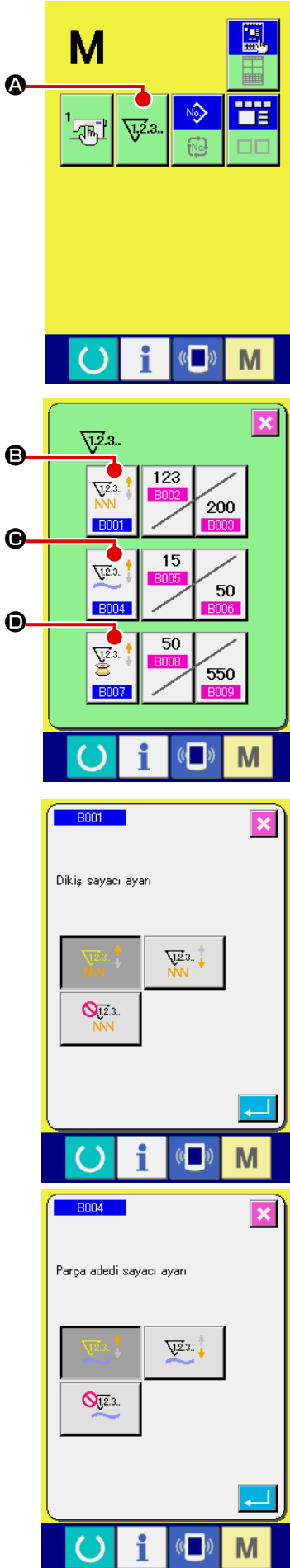
DURDURMA tuşuna  B bastığınız zaman dikiş makinesi durur ve normal dikiş modunageri döner. Veya masura sarma işlemi sırasında çalıştırma pedalına tekrar basıldığı zaman; dikiş makinesi masura ipliği sarma modunda durur ve bulunduğu konumda kalır. Çalıştırma pedalına tekrar basıldığı zaman, masura ipliği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

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



2-12. Sayacın kullanılması

(1) Sayaç düzenleme yöntemi



① Sayaç düzenleme ekranının açılması

M düğmesine bastığınız zaman, SAYAÇ DÜZENLEME

tuşu **V2.3..** **A** ekranda gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç düzenleme ekranı açılır.

② Sayaç türünün seçilmesi

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

düğmesine **V2.3..** **B**, PARÇA ADEDİ SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine **V2.3..** **C** ya da MASURA SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine **V2.3..** **D** basıldığı zaman, ilgili sayaç tipini seçme

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

[Dikiş sayacı]



YUKARI sayaç :

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



AŞAĞI sayaç :

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



Sayacın kullanılmaması :

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

[Parça adet sayacı]



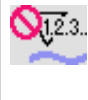
YUKARI sayaç :

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



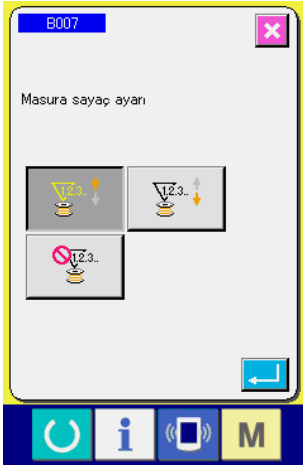
AŞAĞI sayaç :




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

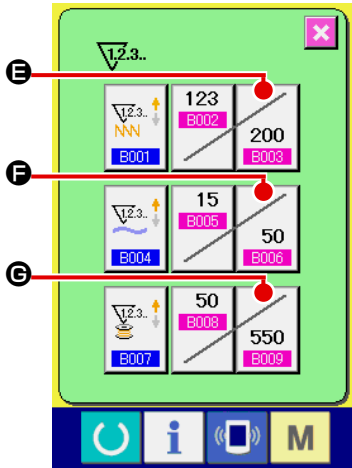


Sayacın kullanılmaması :

Parça adedi sayacı saymıyor. Adet sayacının sayaç ekranı görülüyor.





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



③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere dikiş

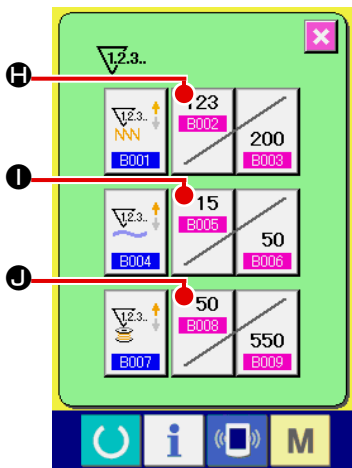
sayacı için  E düğmesine, adet sayacı için  F düğ-

mesine ya da masura sayacı için  G düğmesine basın.





Bu ekranda, ayar değeri girilir.


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



④ Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç mevcut ayar değeri giriş ekranına geçmek üzere

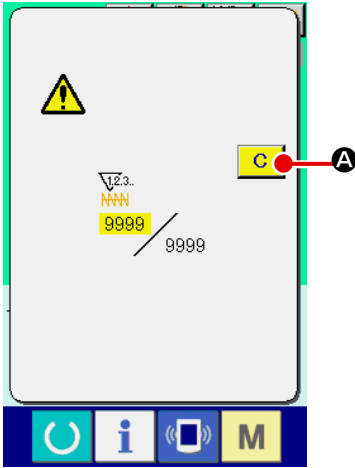
dikiş sayacı için  H düğmesine, adet sayacı için 

I düğmesine ya da masura sayacı için  J düğmesine basın.



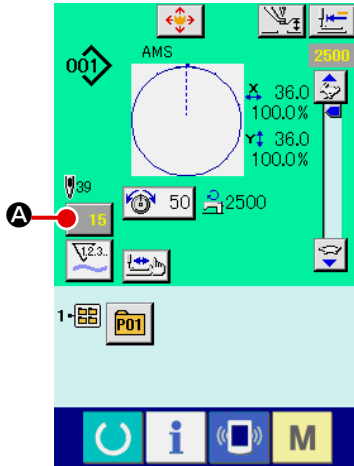
Bu ekranda, mevcut değer girilir.

(2) Sayaç sıfırlama yöntemi



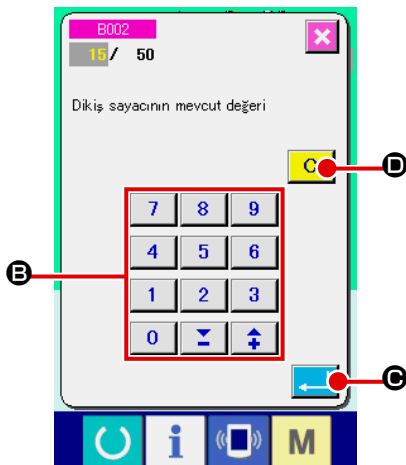
Dikiş işlemleri sırasında yukarı sayaç sayacın belirlenmiş koşullarına erişildiği zaman; yukarı sayaç ekranı açılır ve sesli uyarı sinyali devreye girer. Sayacı sıfırlamak için SİLME tuşuna **C** **A** basıldığında, dikiş ekranına geri dönlür. Sonra, sayaç yeniden saymaya başlar.

(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir



① Sayaç değeri değiştirme ekranının açılması

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



② Sayaç değerinin değiştirilmesi


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

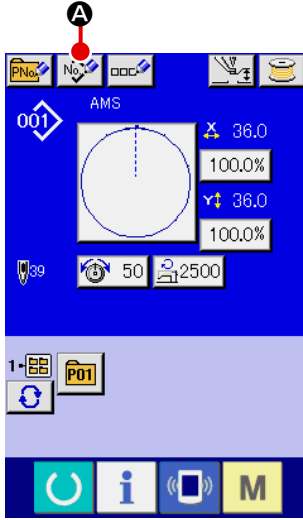
③ Sayaç değerinin hafızaya alınması

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


2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi

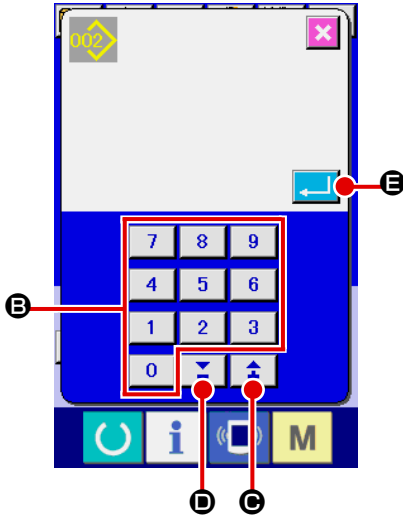
① Veri giriş ekranının açılması

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




② Kullanıcı deseni yeni kayıt ekranının açılması


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



③ Kullanıcı desen numarasının girilmesi

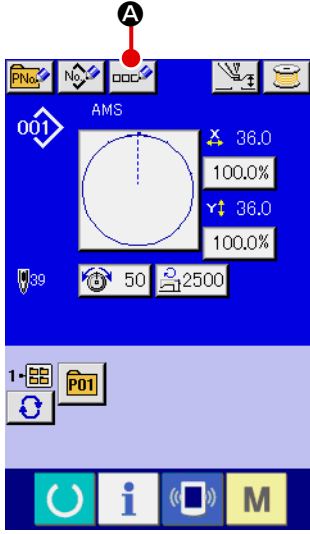
Kaydetmek istediğiniz yeni desenin numarasını, sayısal tuşları **E** kullanarak girin. Üzerine kayıt yapılmamış olan kullanıcı desen numaraları, + ve - tuşlarıyla  (C veya D) çağrılabilir.

④ Kullanıcı desen numarasının kaydedilmesi

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


2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi

Her kullanıcının dikiş çeşidi için en çok 255 karakter girilebilir.



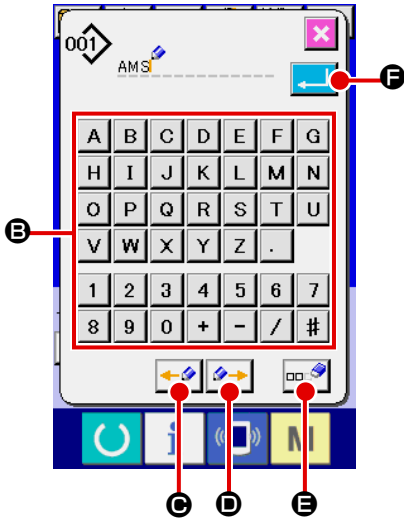
① Veri giriş ekranının açılması

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

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


② Karakter giriş ekranının açılması



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




③ Karakterlerin girilmesi

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

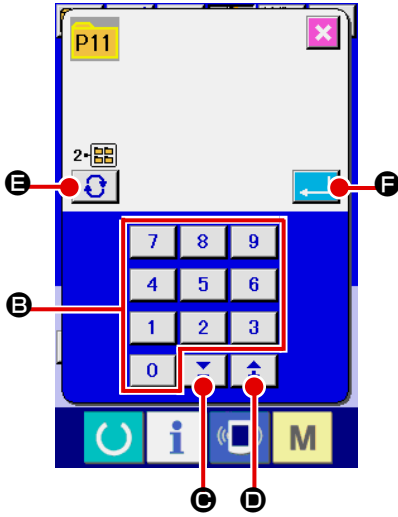
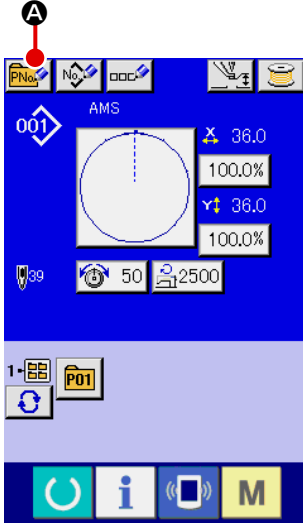
En çok 255 karakter (**A** ilâ **Z** ve **0** ilâ **9**) ve semboller (**+** , **-** , **/** , **#** ve **.**) girilebilir. İmleç; İMLEÇ SOLA HAREKET tuşu  **C** ve İMLEÇ SAĞA HAREKET tuşu

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


④ Karakter giriş işleminin sona erdirilmesi

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


2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi



① Veri giriş ekranının açılması


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

② Desen tuşu yeni kayıt ekranının açılması


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

③ Desen tuş numarasının girilmesi


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

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

④ Kayıt yapılacak klasörün seçilmesi

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

⑤ Desen numarasının kaydedilmesi

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

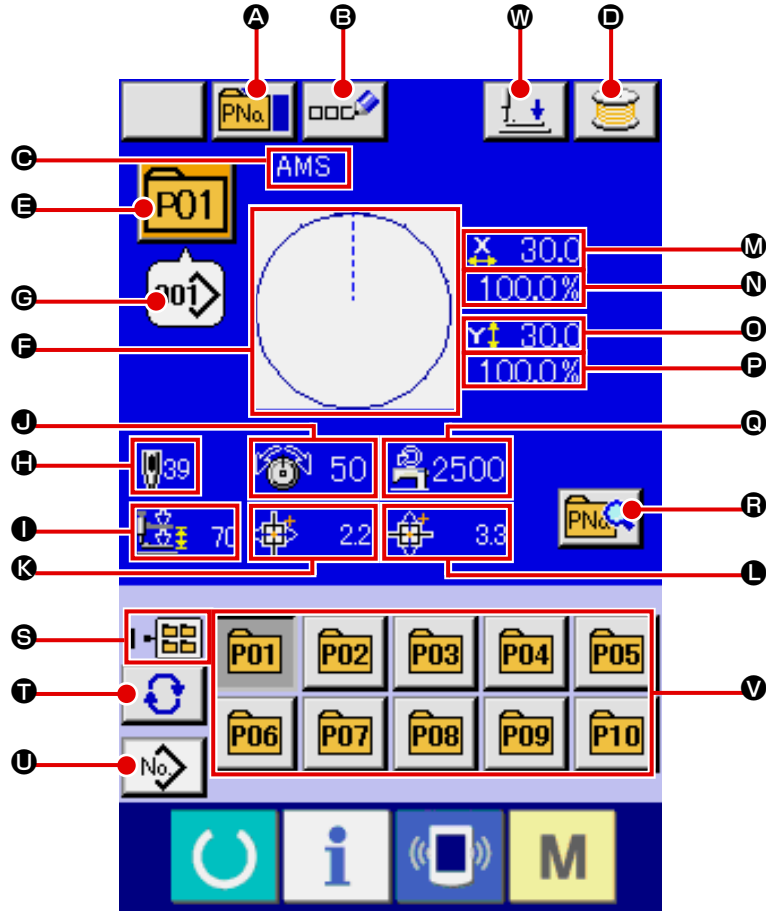


1. Dikiş LCD lambası yanarken veya dikiş ekranı gösterilirken P1 ilâ P50 tuşlarına basıldığı zaman; baskı ayağı aşağı iner. Parmaklarınızın baskı ayağının arasında kalmamasına çok dikkat edin.


2. Dikiş şekli düğmesi, sadece bir kullanıcı dikiş çeşidinden kaydedilebilir.

2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi

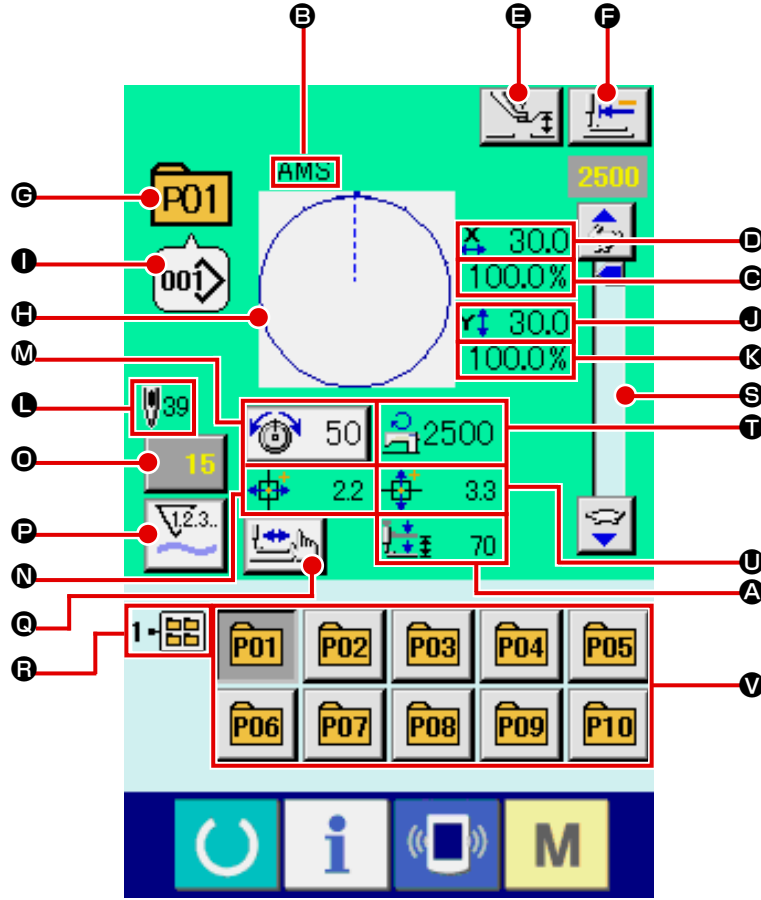
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞU KOPYA düğmesi	Desen tuşu kopya ekranı açılır. → 47. Sayfada "II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması" bölümüne bakın.
B	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 38. Sayfada "II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi" bölümüne bakın.
C	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen karakter gösterilir.
D	MASURA SARMA tuşu	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 33. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.
E	DESEN TUŞU NUMARA ekranı	Seçilmiş olan mevcut desen tuş numarası bu düğmeye basıldığı zaman ekranda gösterilir ve tuşa basıldığı zaman, desen tuşu numara seçme ekranı açılır. → 44. Sayfada "II-2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
F	DİKİŞ BİÇİMİ	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen dikiş şekli gösterilir.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin Türü ve Numarası gösterilir.  : Kullanıcı deseni * Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 74. Sayfada "II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi" paragrafına bakın.
Ⓕ	TOPLAM DİKİŞ ADEDİ	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir. *Bu madde, sadece dikiş biçimi olarak standart desen seçildiği zaman gösterilir.
Ⓖ	2 KADEMELİ STROK ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen 2 kademeli strok değeri gösterilir.
Ⓙ	İPLİK TANSİYON ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
Ⓚ	X DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓛ	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓜ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓝ	X ÖLÇEK ORANI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X ölçek oranı gösterilir.
Ⓓ	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y gerçek boyut değeri gösterilir.
Ⓟ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y ölçek oranı gösterilir.
Ⓖ	AZAMI DEVRİN SINIRLANDIRILMASI	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devri sınırı ekranda gösterilir.
Ⓡ	DESEN TUŞU DÜZELTME düğmesi	Desen tuşu düzeltme ekranı açılır.
Ⓢ	KLASÖR NUMARASI ekranı	Desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranda gösterilir.
Ⓣ	KLASÖR SEÇME tuşu	Desen tuşlarının kaydedildiği klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
Ⓤ	DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME VERİSİ GİRİŞ EKRANI AÇMA tuşu	Dikiş biçimi veri giriş ekranı açılır. → 19. Sayfada "II-2-4(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı" bölümüne bakın.
Ⓥ	DESEN tuşu	Ⓢ Klasör numarası ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → 39. Sayfada "II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
Ⓦ	BASKI AYAĞI AŞAĞI tuşu	Baskı ayağı indirilebilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.

(2) Dikiş ekranı

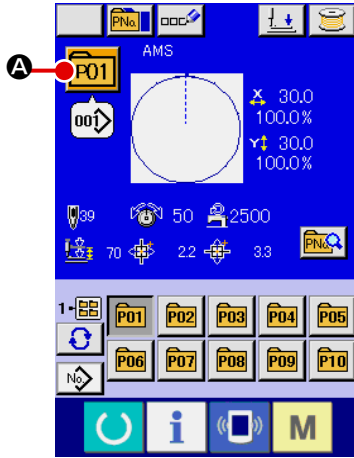


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	2 KADEMELİ STROK ekranı	Dikiş ekranı açıkken, 2 kademeli strok değeri desen tuşu numarasına kaydedilir.
B	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen karakter gösterilir.
C	ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusu ölçek oranı gösterilir.
D	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen X doğrultusu gerçek boyut değeri gösterilir.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	ARA BASKI AYAĞI AYARI düğmesi	Ara baskı ayağı aşağı iner ve ara baskı ayağı referans değeri değişim ekranı görünümüne geçilir. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" bölümüne bakın.
Ⓕ	MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Geçici durma sürecinde baskı ayağı kaldırılır ve dikiş başlangıcı noktasına geri döner.
Ⓖ	DESEN NO. ekranı	Dikilen desenin numarası ekranda gösterilir.
Ⓗ	DİKİŞ ŞEKLİ ekranı	Dikilen dikiş biçimi ekranda gösterilir.
Ⓙ	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	Kaydedilmiş olan dikilen desenin şekil numarası gösterilir.
Ⓚ	GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
Ⓛ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y skala oranı ekranda izlenir.
Ⓛ	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan dikilen desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir.
Ⓜ	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" bölümüne bakın.
Ⓝ	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓓ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 34. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
Ⓕ	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve adet sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 34. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
Ⓒ	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 27. Sayfada "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi" bölümüne bakın.
Ⓖ	KLASÖR NUMARASI ekranı	Kayıtlı desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranda gösterilir.
Ⓔ	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
Ⓙ	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
Ⓚ	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓛ	DESEN KAYIT tuşu	Ⓖ KLASÖR NUMARASINA kaydedilmiş desen tuşları gösterilir. → 39. Sayfada "II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.


2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması




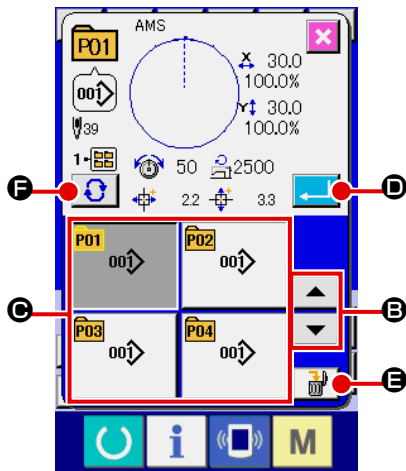
① Veri giriş ekranının açılması

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




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

② Desen tuş numarası seçme ekranının açılması


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





③ Desen tuş numarasının seçilmesi

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

④ Desen tuş numarasının kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna  **D** basıldığı zaman, desen tuş numara seçme ekranı kapatılır ve seçme işlemi sona erdirilir. Ancak bileşik dikişe kaydedilen desen tuşlarının silinmesi mümkün değildir.

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

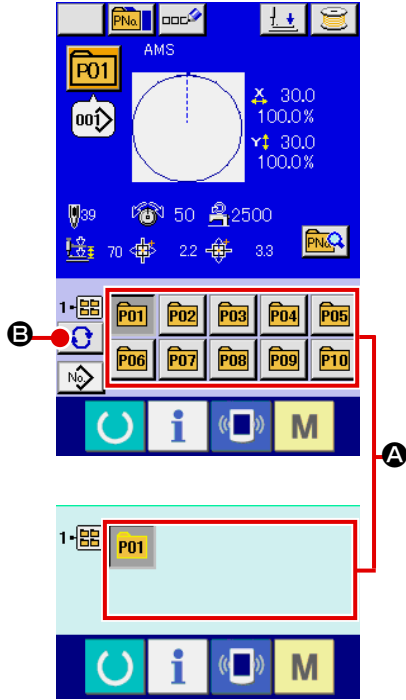
* Kaydedilmiş desen tuş numaralarını görmek istediğiniz zaman, KLASÖR SEÇME tuşuna  **F** basın; seçilen klasöre kaydedilmiş olan bütün desen tuş numaralarının listesi ekranda gösterilir. Klasör numarası ekranda belirtildiği zaman, o klasör altına kaydedilmiş bütün desen numaralarının listesi de gösterilir.

(2) Kısa yol tuşları ile seçme



UYARI:

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




① Veri giriş ekranının veya dikiş ekranının açılması

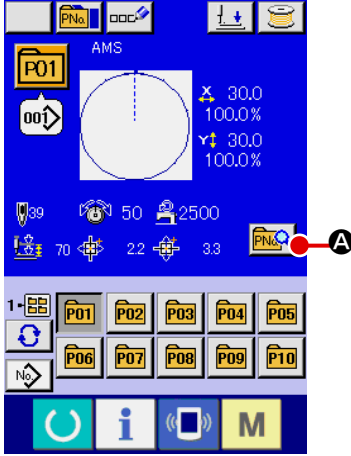
Desen klasöre kaydedildiği zaman desen tuşları **A**; veri giriş ekranının veya dikiş ekranının alt tarafında mutlak olarak gösterilir.



② Desen numarasının seçilmesi

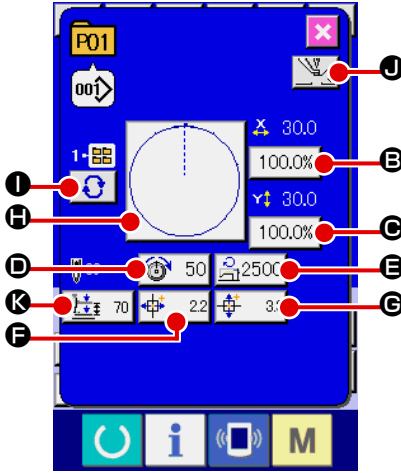
Yeni bir desen oluşturulduğu zaman, desen numarası belirlenen her klasörde gösterilir.

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

2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi



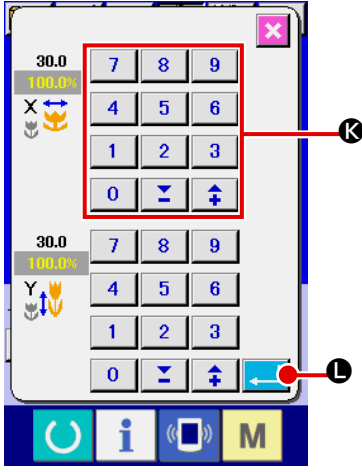
- ① **Desen tuş seçimi sırasında veri giriş ekranının açılması**
Desen seçerek seçilen desen içeriğinin değiştirilmesi, sadece veri giriş ekranının (mavi) açık olduğu durumlarda mümkündür. Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (mavi) açılması için HAZIR tuşuna  basın.
- ② **Desen tuşu veri değiştirme ekranının açılması**
DESEN TUŞU VER DEĞİŞTİRME tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen tuşu veri değiştirme ekranı açılır.
- ③ **Değiştirmek istediğiniz konundaki verilerin giriş ekranını açın.**
Aşağıda belirtilen 10 konunun verileri değiştirilebilir.



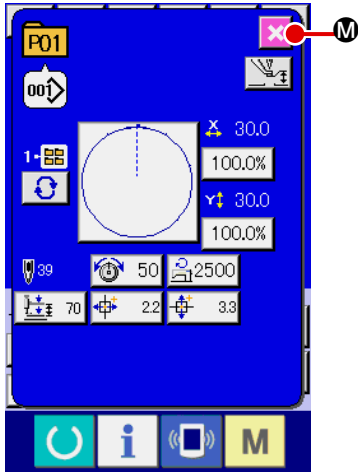
	Konu	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
B	X doğrultusunda ölçek oranı	1,0 ila 400,0(%)	100,0
C	Y doğrultusunda ölçek oranı	1,0 ila 400,0(%)	100,0
D	İplik tansiyonu	0 ila 200	Desen ayar değeri
E	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	200 ila 2.500 (sti/min)	2.500
F	X Doğrultusunda hareket miktarı	-226 ila +226(mm)	0,0
G	Y Doğrultusunda hareket miktarı	-151 ila +151(mm)	0,0
H	Dikiş biçimi	-	-
I	Klasör numarası	1 ila 5	-
J	Orta baskı ayağı	0 ila 3,5 (mm) (Azami 0.0 ila 7,0 (mm))	Desen ayar değeri
K	2 kademeli strok yüksekliği	10 ila 300	35

B 'den **H** 'ye kadar olan tuşlara ve **J** tuşuna basıldığı zaman, veri giriş ekranı açılır. Klasör numarası **I** düğmesine basılarak değiştirilir.

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



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

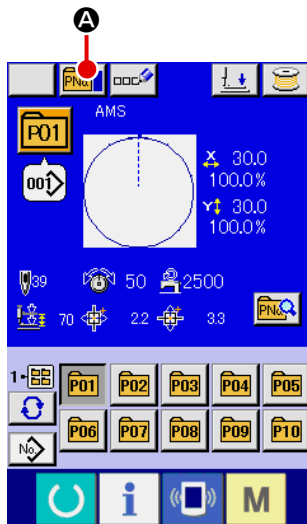


- ⑤ **Desen tuşu veri değiştirme ekranının kapatılması**
 Değişiklikler tamamlandıktan sonra, KAPATMA tuşuna **M** basın. Desen tuşu veri değiştirme ekranı kapatılır ve ekran, veri giriş ekranına geri döner.

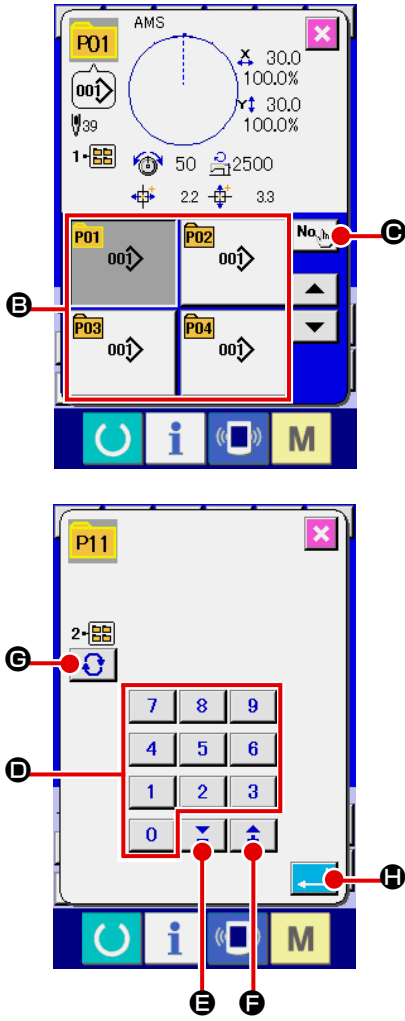
* Aynı işlem içinde değiştirilmek diğer konuların veri değişiklikleri gerçekleştirilir.

2-19. Desen tuşunun kopyalanması


Daha önceden kaydedilmiş olan desen tuş numarasındaki bütün dikiş verileri, kaydedilmemiş olan desen tuşuna kopyalanır. Kopyalama sırasında desen tuşundaki verilerin üzerine giriş yapılması engellenir. Desen tuşunun üzerine yazma işleminin gerçekleştirilebilmesi için, önce eski verilerin silinmesi gerekir.
 → 44. Sayfada "II-2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.




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




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


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

- ④ **Kopya hedefi desen numarasının girilmesi**

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

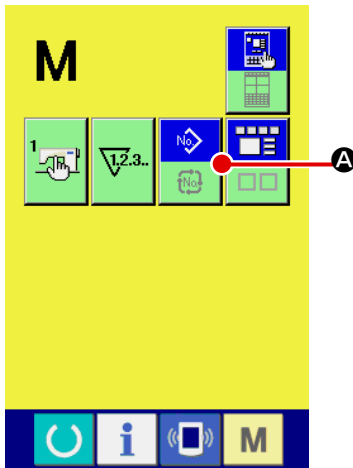
Buna ek olarak; desen tuşunun kaydedileceği klasör; KLASÖR SEÇME tuşu  **G** ile seçilebilir.

- ⑤ **Kopyalama işleminin başlatılması.**

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

* Bileşik veriler de, aynı yöntemle kopyalanabilirler.

2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi



- ① **Dikiş kipinin seçilmesi**

Desen kaydedilmiş durumdayken  **M** düğmesine basıldığı

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

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

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

Bağımsız dikiş kipi seçildiği zaman:



Bileşik dikiş kipi seçildiği zaman:



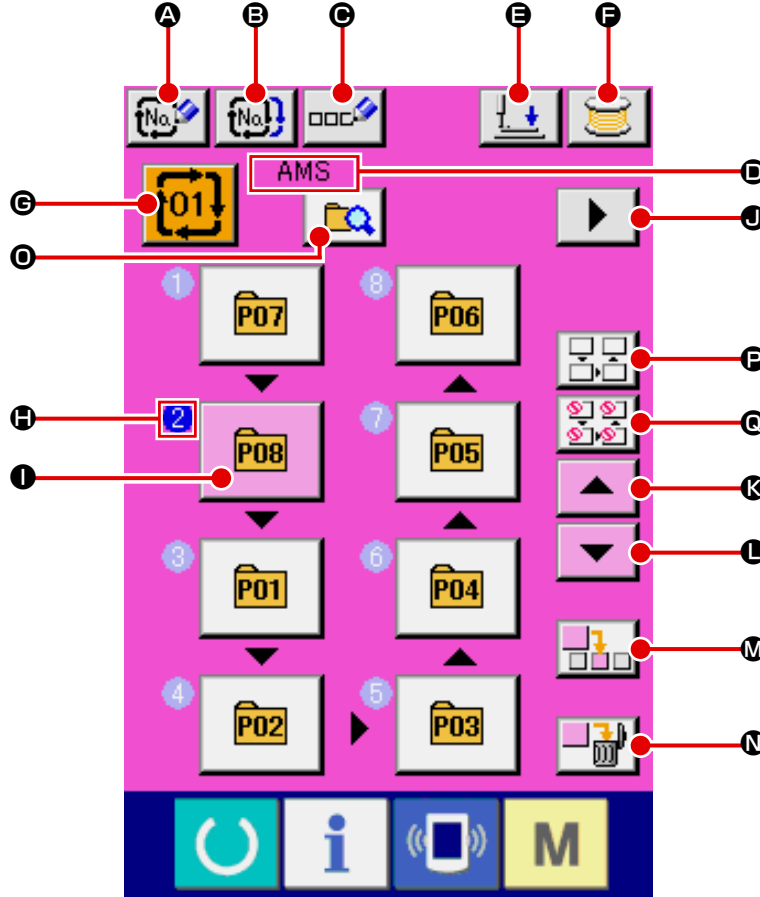
2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi

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



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

- 39. Sayfada "II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
47. Sayfada "II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması" bölümüne bakın.

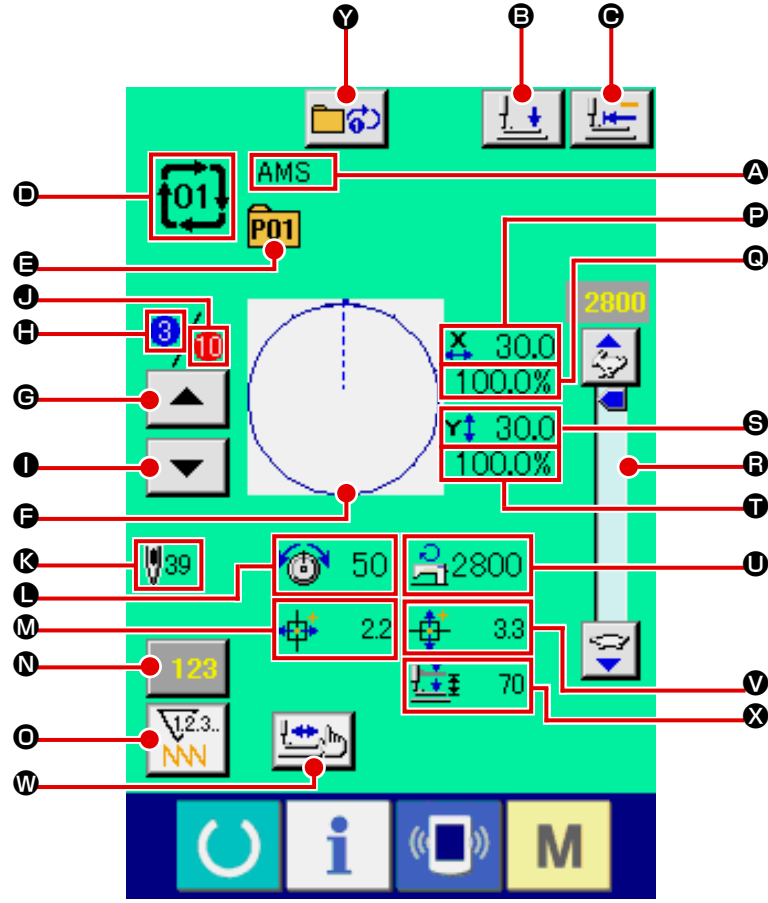
(1) Desen giriş ekranı





Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A BİLEŞİK VERİ YENİ KAYIT tuşu	Bileşik veri numarası yeni kayıt ekranı gösterilir. → 39. Sayfada "II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
B BİLEŞİK VERİ KOPYA tuşu	Bileşik desen numarası kopya ekranı gösterilir. → 47. Sayfada "II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması" bölümüne bakın.
C BİLEŞİK VERİ İSMİ GİRİŞ tuşu	Bileşik veri isim giriş ekranı gösterilir. → 38. Sayfada "II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi" bölümüne bakın.
D BİLEŞİK VERİ İSİM ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.
E BASKI AYAĞI AŞAĞI tuşu	Baskı ayağı indirilebilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.
F MASURA SARMA	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 33. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	BİLEŞİK VERİ NUMARASI SEÇME tuşu	Seçilmiş olan bileşik veri numarası tuşta gösterilir. Tuşa basıldığı zaman, bileşik veri numarası seçme ekranı açılır.
Ⓕ	DİKİŞ SIRASI ekranı	Girilen desen verilerinin dikiş sıraları ekranda gösterilir. Ekran dikiş ekranına geçtiği zaman, ilk dikilecek desen ekranda mavi renkle gösterilerek belirtilir. * Girilen desen numaraları, arttığı ölçüde Ⓕ ve Ⓖ, ekran ve tuşlarda gösterilir.
Ⓖ	DESEN SEÇME tuşu	Desen numarası, biçimi, dikiş adedi vs. gibi Ⓕ DİKİŞ SIRASINA kaydedilmiş olan veriler, bu tuşla gösterilir. Bu düğmeye basıldığında aşağıda tarif edildiği gibi dikiş makinesi çalışır: Atlama seçim modunun Ⓖ olması durumunda : Desen seçim ekranı görüntülenir. → 54. Sayfada "II-2-22(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması" bölümüne bakın. Atlama seçim modunun Ⓖ olması durumunda : Her bir aşamanın dikişi "Atla" ⇔ "Atlama" arasında değişir. → 56. Sayfada "II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması" bölümüne bakın.
Ⓙ	SONRAKİ SAYFA AÇMA tuşu	Bileşik veriye kaydedilmiş desenler 6 adetten daha fazla olduğu takdirde, bu tuş ekranda gösterilir. Kombinasyon verilerine kayıtlı dikiş çeşidi sayısı sekiz ya da daha fazla olduğu zaman, ekranda bu düğme görülür.
Ⓚ	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	Mevcut dikiş çeşidi numarasından önceki numara seçilir.
Ⓛ	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Mevcut dikiş çeşidi numarasından bir sonraki numara seçilir.
Ⓜ	ADIM EKLEME düğmesi	Seçili dikiş çeşidi numarasından önce bir adım eklenir.
Ⓝ	ADIM SİLME düğmesi	Seçili adım silinir.
Ⓒ	Mod değiştirme düğmesi	Bu düğmeye her basıldığında, mod desen kayıt modu ile atlama ayar modu arasında değiştirilir.  : Desen kayıt modu  : Atlama ayar modu
Ⓟ	Hepsini atla sıfırlama düğmesi	Kombinasyon verisinde kaydedilen tüm adımlar "Atlama" olarak ayarlanır. → 56. Sayfada "II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması" bölümüne bakın.
Ⓒ	Hepsini atla düğmesi	Kombinasyon verisinde kaydedilen tüm adımlar "Atla" olarak ayarlanır. → 56. Sayfada "II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması" bölümüne bakın.

(2) Dikiş ekranı



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

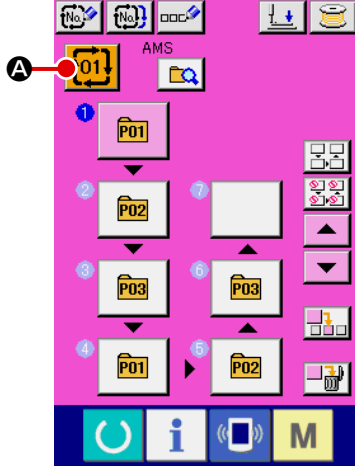
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓘ	DİKİŞ SIRASI İLERİ ALMA tuşu	Dikiş bir desen ileriye alınır.
Ⓝ	KAYITLAR TOPLAM ADET ekranı	Dikilen bileşik dikişe kayıtlı olan desenlerin toplam adedi ekranda gösterilir.
Ⓚ	DİKİŞ TOPLAM ADET ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.
Ⓛ	İPLİK TANSİYON ekranı	Dikilen dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
Ⓜ	X DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓝ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 34. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
Ⓞ	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 34. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
Ⓟ	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X gerçek boyut değeri izlenir.
Ⓠ	X ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X skala oranı izlenir.
Ⓡ	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
Ⓢ	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilmiş dikiş biçimi Y gerçek boyut değeri ekranda gösterilir.
Ⓣ	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen dikiş biçiminin Y ölçek oranı ekranda gösterilir.
Ⓤ	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
Ⓥ	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
Ⓦ	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 27. Sayfada "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi" bölümüne bakın.
Ⓧ	2 KADEMELİ STROK ekranı	Dikiş ekranı açıkken, 2 kademeli strok değeri desen tuşu numarasına kaydedilir.
Ⓨ	1 adım tekrarla düğmesi	1 adım tekrarının aktif hale getirilmesi/devre dışı bırakılması seçilir.  : 1 adım tekrarla devre dışı  : 1 adım tekrarla aktif

2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi

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


→ 48. Sayfada "II-2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi" bölümüne bakın.

(1) Bileşik veri seçimi





① Veri giriş ekranının açılması

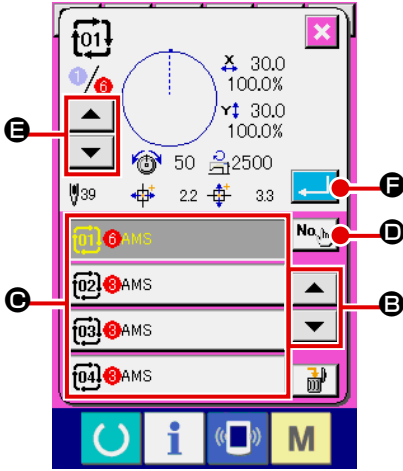
Sadece Veri giriş ekranı (pembe) açık olduğu takdirde, bileşik veri numarasının seçilmesi mümkündür.

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





② Bileşik veri numarası ekranının açılması




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




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





③ Bileşik veri numarasının seçilmesi

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

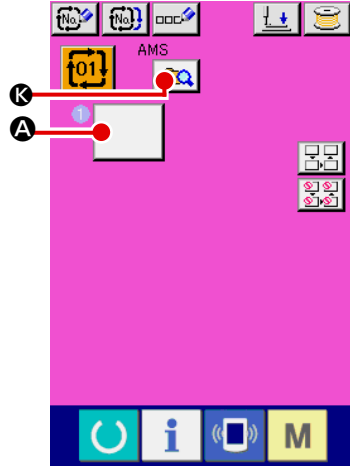
NUMARA GİRİŞ DÜĞMESİ'ni   kullanarak ve birleşik veri numarasını doğrudan girerek Bu ekranda, seçmek istediğiniz bileşik veri numarasının tuşuna  basın.

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


④ Bileşik veri numarasının kaydedilmesi

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

(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması



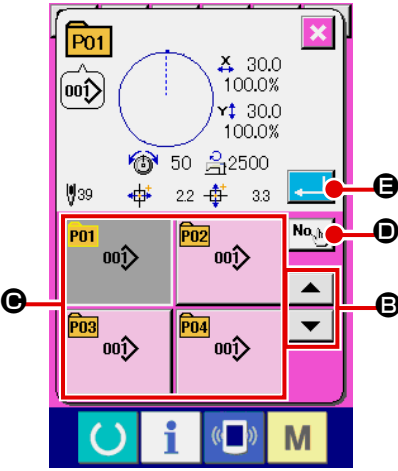
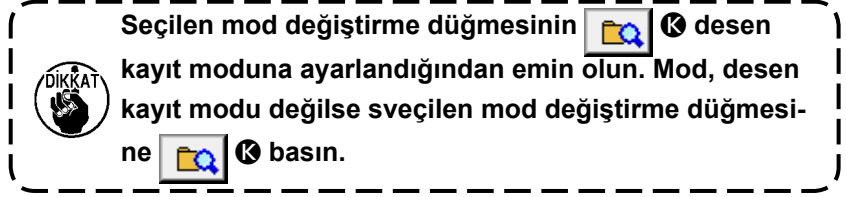
① Veri girişi ekranının açılması

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


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


② Desen numarası seçme ekranının açılması.

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




③ Desen numarasının seçilmesi

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


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

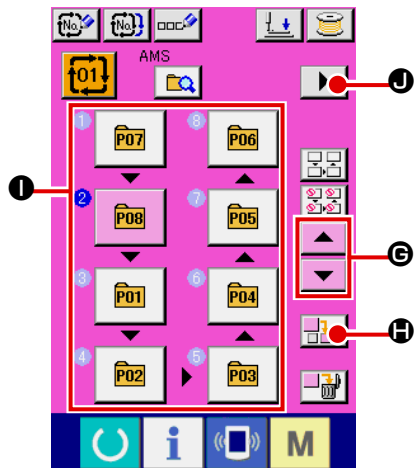
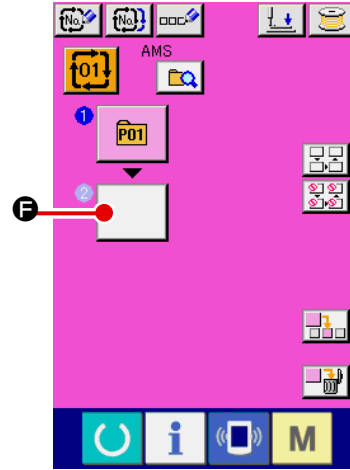
Desen verilerinin içeriği, tuşlarda gösterilir. Bu ekranda, seçmek istediğiniz desen numarasının tuşuna basın.


④ Desen numarasının kaydedilmesi

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


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


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



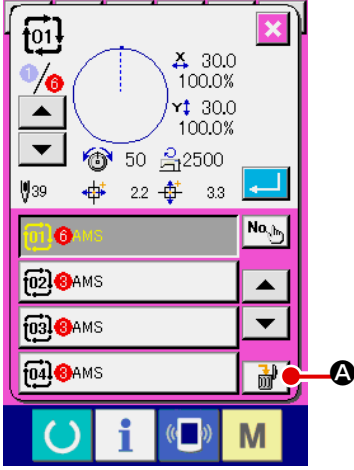
YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  **G** basıldığı zaman DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi seçilebilir. Seçilen

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi pembe  renkte görülür.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI EKLEME düğmesine  **H** basıldığı zaman, seçili dikiş çeşidi numarasından önce bir adım eklenir (pembe renkte görülür). Farklı bir dikiş çeşidi numarası seçmek üzere ekranda görülen DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesine **I** basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası değişir.

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


(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi



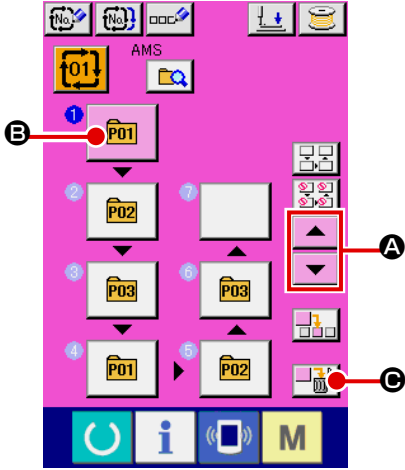
① Bileşim verileri No.'yu seçin

Silinecek bileşim verilerini görüntülemek için **53. Sayfada "II-2-22(1) Bileşik veri seçimi"** ① ila ③ adımlarını uygulayın.

② Veri kombinasyonunun silinmesi.

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




(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi

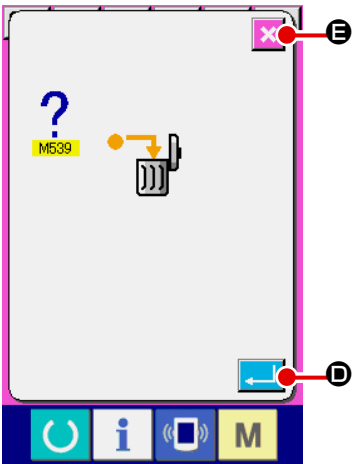


① Bileşim verileri No.'yu seçin


Silmek istediğiniz adımı içeren bileşim verilerinin seçilmiş olduğu duruma gelmek için **53. Sayfada "II-2-22(1) Bileşik veri seçimi"** ① ila ② adımlarını uygulayın.


② Silinecek adımı seçin.

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



③ Seçilen veri kombinasyonu adımının silinmesi.

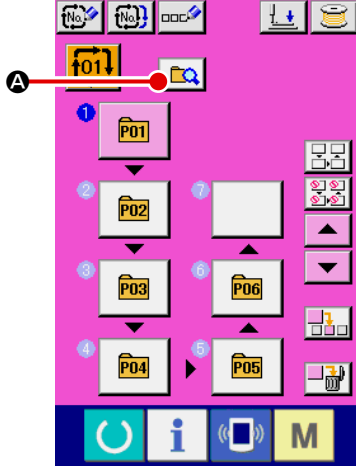
ENTER düğmesine  **D** basılınca, seçilen birleşik veri adımı silinir.

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



(5) Adımların atlanmasının ayarlanması

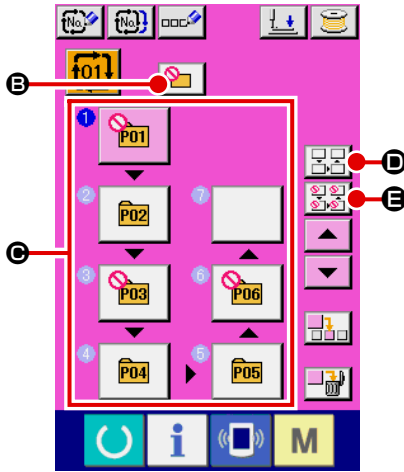
Verilen bir adımın dikişinin atlanması ayarlanabilir.

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




① Atlama ayar modunun girilmesi


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



② Atlanacak adımın düğmesine basılması.

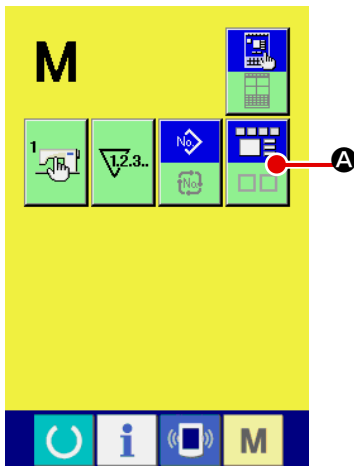
 ögesini görüntülemek için adımın düğmesine **C** basın. Bu adım "Atla" ayarının yapılmasına yöneliktir. Düğmeye bir defa daha basılması atlama ayarını sıfırlar. "Atlanacak" iki veya daha fazla adım ayarlanabilir.

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

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


2-23. Basit çalışma modunu kullanarak

IP-420'de BASİT ÇALIŞMA modu mevcuttur.



① Dikiş modunu seçin.

M tuşuna basınca, ekran görünümünde EKTRAN MODU

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

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

Normal çalışma seçilirse :



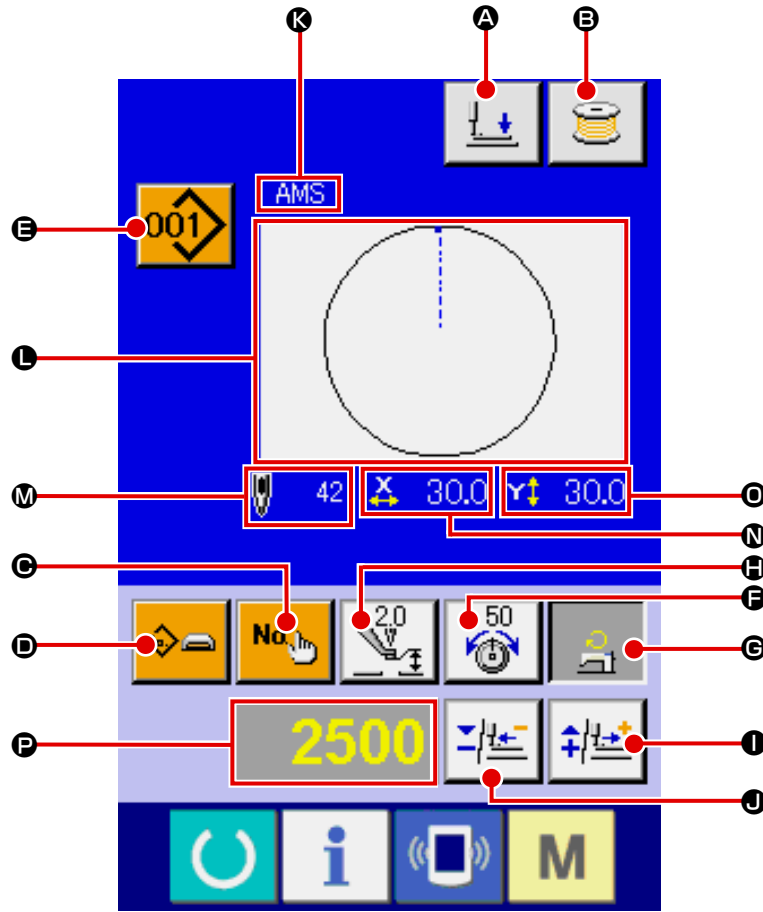
Normal çalışma seçildiği zaman :



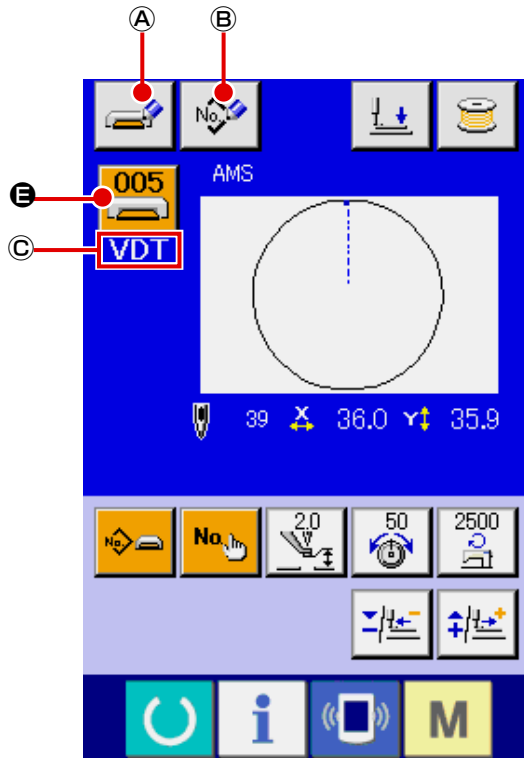
2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:

(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş)

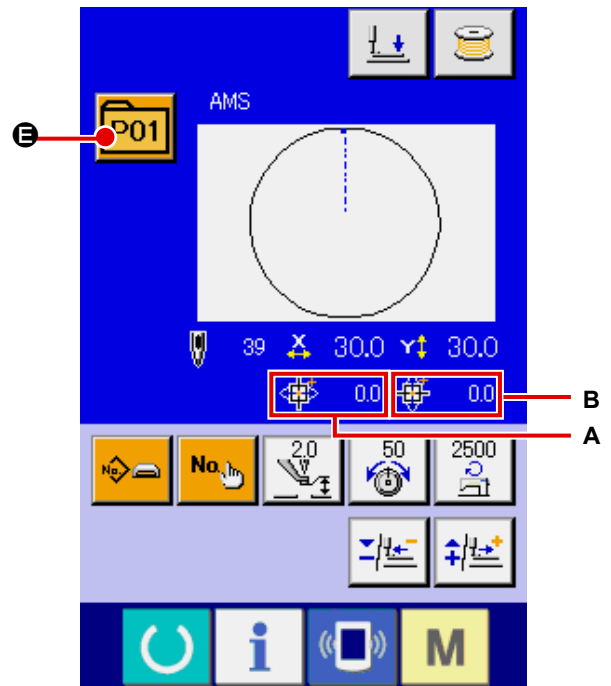
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]








[Ortam yapısı]



[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]

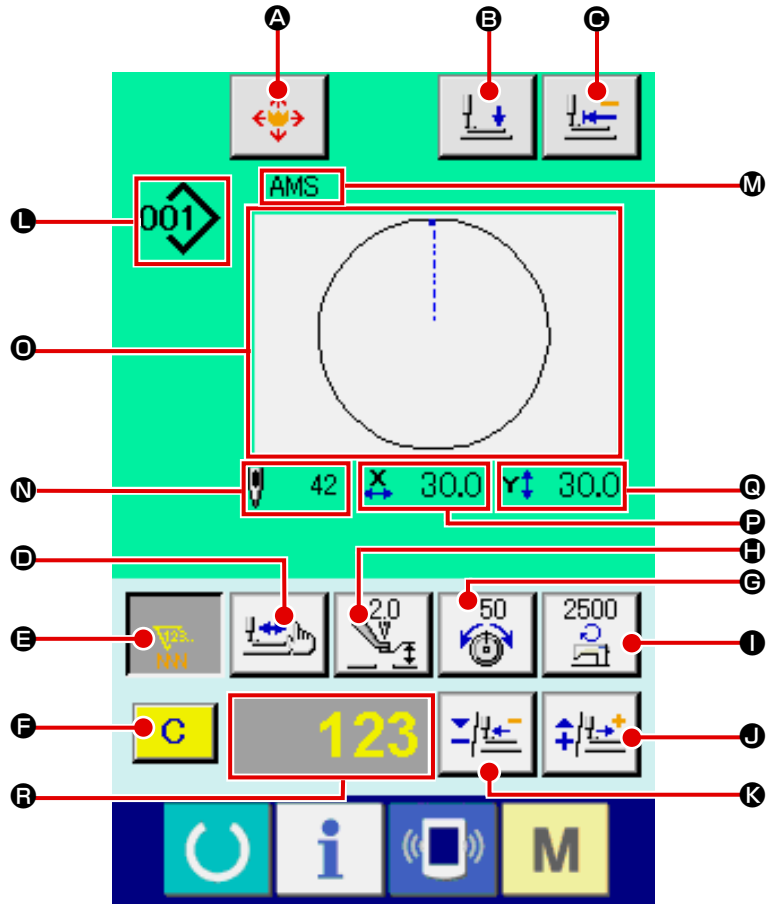


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı aşağı ekran görünümüne geçilir.
B	MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 33. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.
C	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi I ve EKSİ düğmesi J kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
D	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi tipi belirlenir. Dikiş çeşidi tipi, ARTI düğmesi I ve EKSİ düğmesi J yardımıyla aşağıdakileri değiştirerek seçilir  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Vektör formunda veri  : M3 veriler  : Dikiş standart formatı  : Doğrudan erişim formatı Seçilen dikiş çeşidi tipi, veri düzenleme ekran görünümünde P belirtilir. * Hiçbir dikiş çeşidinin atanmadığı bir tip seçilemez.
E	DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.
F	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde P iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini I ya da EKSİ düğmesini J kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
G	MAKSİMUM HIZ SINIRI AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde P maksimum hız sınırı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini I ya da EKSİ düğmesini J kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
H	ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİ REFERANS DEĞER AYARI düğmesi	Mevcut ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde P ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirtilir. Ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri, ARTI düğmesini I ya da EKSİ düğmesini J kullanarak 0,1 mm değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
I	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
J	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
K	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.
L	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
M	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.

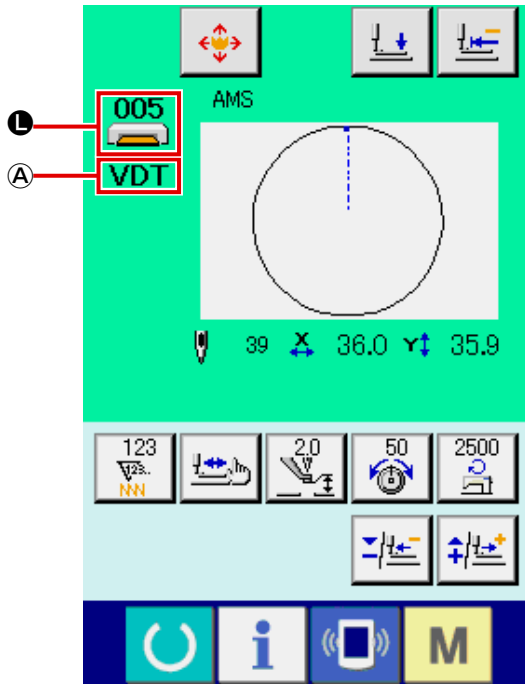
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓝ	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür. Gerçek boyut değeri girişi seçildiği zaman, BELLEK düğmesinin U064 ayarına bağlı olarak X GERÇEK BOYUT DEĞERİ AYAR düğmesi izlenir. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
Ⓞ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür. Gerçek boyut değeri girişi seçildiği zaman, BELLEK düğmesinin U064 ayarına bağlı olarak Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ AYAR düğmesi izlenir. → 25. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.
Ⓟ	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
Ⓠ	ORTAM YAPISI YAZDIRMA düğmesi	Ortam yapısındaki veriler yazdırılır. Bu düğmeye basınca, yeni ortam yapısı kayıt ekran görünümüne geçilir. * Ortam yapısı seçildiği zaman bu düğme görülür.
Ⓡ	KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİ YAZDIRMA düğmesi	Kullanıcıya özel dikiş çeşidindeki veriler yazdırılır. Bu düğmeye basılınca, yeni kullanıcıya özel dikiş çeşidi kayıt ekran görünümüne geçilir. * Ortam yapısı seçildiği zaman bu düğme görülür.
Ⓢ	DİKİŞ VERİLERİ TİPİ ekran görünümü:	Bir ortamdan okunan veri tipi görüntülenir. VDT : Vektör formunda veri M3 : M3 veriler DAT : Standart dikiş formatı * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.
Ⓣ	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda görülür. * Doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçildiği zaman bu ekran görülür.
Ⓤ	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda görülür. * Doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçildiği zaman bu ekran görülür.

(2) Dikiş ekranı (tek dikiş)

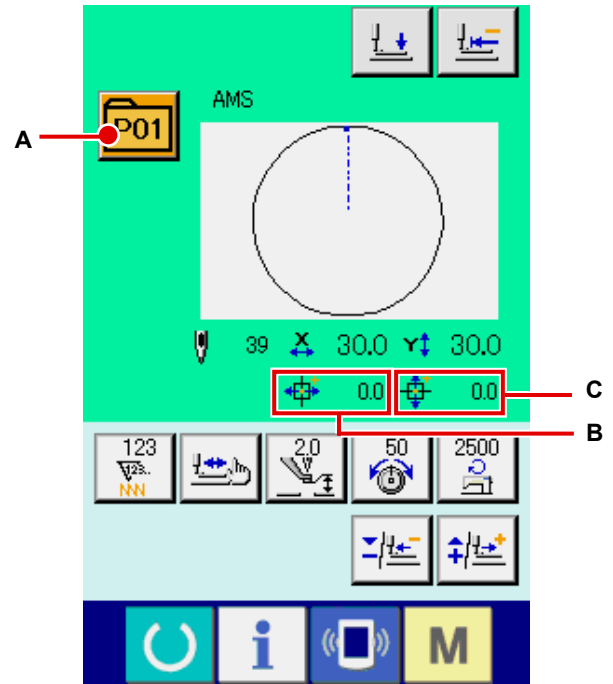
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]



[Ortam yapısı]



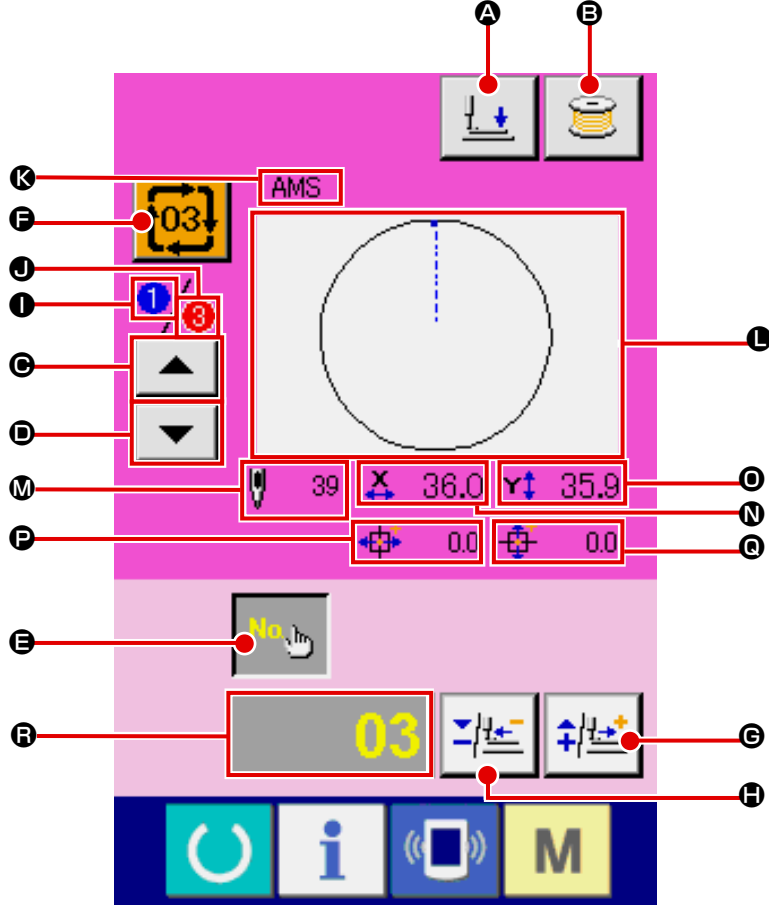
[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ HAREKET düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi hareket ekranı görülür. → 32. Sayfada "II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde" na bakın.
Ⓑ	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.
Ⓒ	BAŞA DÖN düğmesi	Parça tutucu dikiş başlangıcına döner ve geçici duruş anında en üst konumuna yükselir.
Ⓓ	ŞEKİL KONTROL düğmesi	Seçilen dikiş çeşidi şekli, ARTI düğmesini Ⓐ ya da EKSİ düğmesini Ⓚ kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓕ belirtilir. → 27. Sayfada "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi" na bakın.
Ⓔ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi Ⓐ ya da EKSİ düğmesi Ⓚ kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere Ⓕ görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓕ belirtilir. → 34. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" na bakın.
Ⓖ	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi Ⓕ seçiliyken görülür.
Ⓒ	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	Mevcut üst iplik gerginliği referans değeri düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, iplik gerginliği referans değeri belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓕ iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini Ⓐ ya da EKSİ düğmesini Ⓚ kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. İplik gerginliği, dikiş sırasında bile değiştirilebilir.
Ⓗ	ARA BASKI AYAĞI YÜKSEKLİĞİ REFERANS DEĞER AYARI düğmesi	Mevcut ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓕ ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirtilir. Ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri, ARTI düğmesini Ⓐ ya da EKSİ düğmesini Ⓚ kullanarak 0,1 mm değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
Ⓙ	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓕ dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini Ⓐ ya da EKSİ düğmesini Ⓚ kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
Ⓝ	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır ya da iğne bir ilmek ilerler.
Ⓚ	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azalır ya da iğne bir ilmek geriler.
Ⓛ	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/ TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
Ⓜ	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.

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

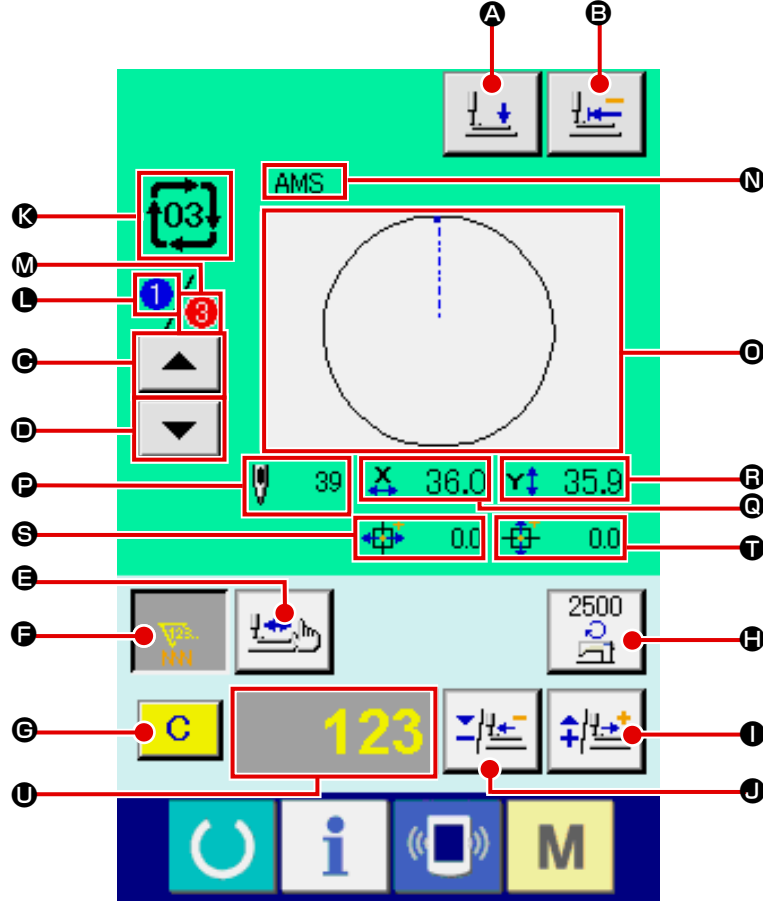
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.
B MASURA İPLİĞİ SARMA düğmesi	Masura ipliğinin sarılmasını sağlar. → 33. Sayfada "II-2-11. Masura ipliğinin sarılması" na bakın.
C DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir önceki dikişe dönebilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
D DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir sonraki dikişe atlayabilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
E DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi G ve EKSİ düğmesi H kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
F DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.
G ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
H EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
I DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
J TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.

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

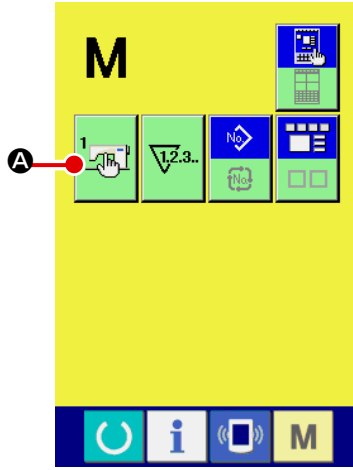
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)




Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
<p>A BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi</p>	Besleme çerçevesi ve ara baskı ayağı aşağı iner ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.
<p>B BAŞA DÖN düğmesi</p>	Parça tutucu dikiş başlangıcına döner ve geçici duruş anında en üst konumuna yükselir.
<p>C DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi</p>	Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir önceki dikişe atlayabilir.
<p>D DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi</p>	Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir sonraki dikişe atlayabilir.
<p>E ŞEKİL KONTROL düğmesi</p>	Seçilen dikiş çeşidi şekli, ARTI düğmesini 1 ya da EKSİ düğmesini U kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde U belirtilir. → 27. Sayfada "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi" na bakın.
<p>F SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi</p>	Sayaç değeri, ARTI düğmesi 1 ya da EKSİ düğmesini U kullanılarak değiştirilir. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde U belirtilir. → 34. Sayfada "II-2-12. Sayacın kullanılması" na bakın.
<p>G TEMİZLE düğmesi</p>	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi F seçiliyken görülür.

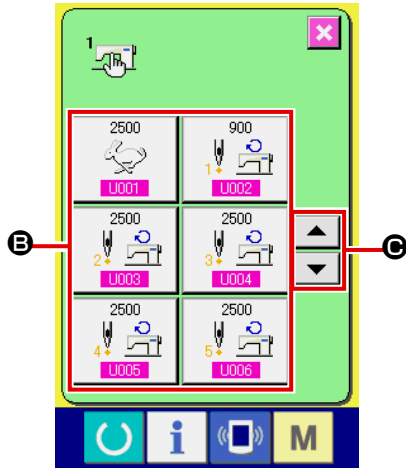
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
H	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde H dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini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

2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi




① Hafıza tuşu veri listesi ekranının açılması

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

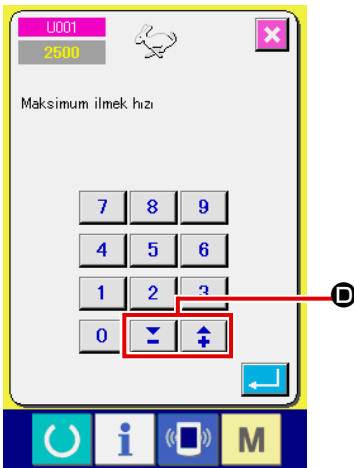



② Değiştirmek istediğiniz hafıza tuşunu seçin.

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

③ Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi

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



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



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

→ Hafıza tuşu verileri ile ilgili ayrıntılı bilgiler için;

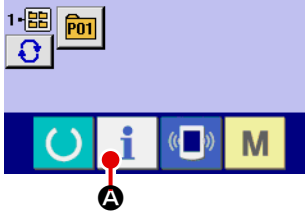
81. Sayfada "II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ"

bölümüne bakın.

2-26. Bilgilerin kullanılması

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

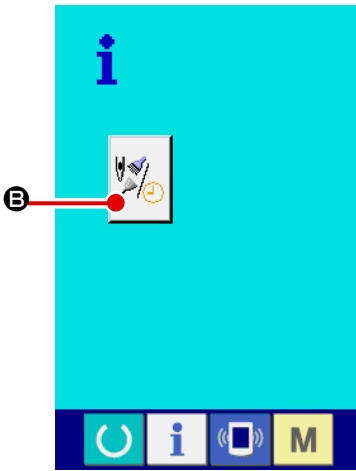
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi



① Bilgi ekranının açılması

Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde bilgi tuşuna

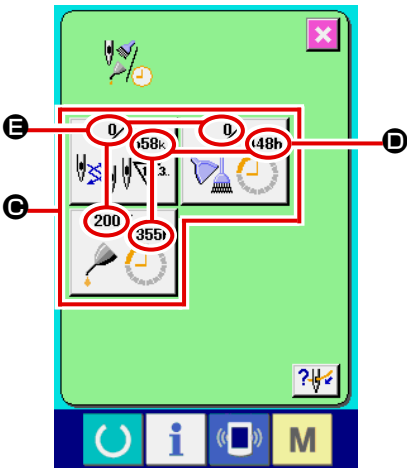
A basıldığı zaman, bilgi ekranı açılır.



② Bakım ve kontrol bilgi ekranının açılması

Bilgi ekranında, bakım ve kontrol bilgisi ekranı açma tuşuna

B basın.



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

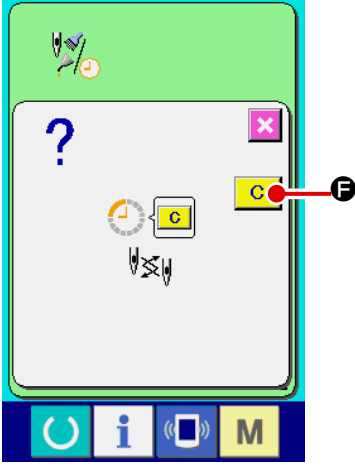
• İğne değiştirme : (1.000 dikiş)

• Temizleme süresi (saat) :

• Yağ değiştirme süresi (saat) :

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

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



③ Değişirme zamanına kadar kalan sürenin silinmesi

Silmek istediğiniz maddenin tuşuna **C** bastığınız zaman;

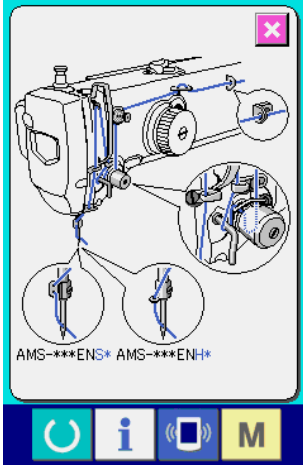
değişirme süresi silme ekranı açılır. SİLME tuşuna **C** **F** basıldığı zaman, değişirme zamanına kadar kalan süre silinir.



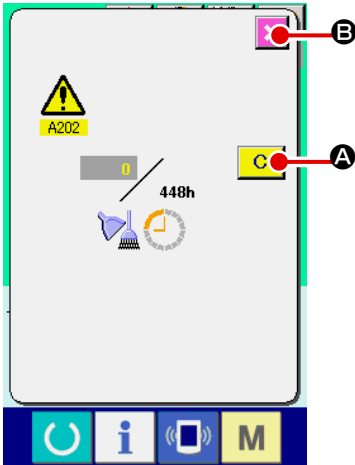
④ İplik takma şemasının ekranda gösterilmesi

Bakım ve kontrol ekranında gösterilen iplik takma tuşuna **?**

E basıldığı zaman; iğne ipliği takma şeması ekranda gösterilir. Makineye iplik takarken, bu şemaya bakın.



(2) Uyarı sıfırlama yöntemi



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

Kontrol süresinin silinmesi gerektiği takdirde, SİLME tuşuna **C**

A basın. Kontrol (değişirme) süresi silinir ve iletişim penceresi kapanır. Kontrol süresini silinmesi istenmediği takdirde, İPTAL tuşuna

X **B** basıldığı zaman iletişim penceresi işlem yapılmadan kapatılır.

Kontrol (veya değişirme) süresi silinerek sıfırlanıncaya kadar; her dikiş tamamlandığında uyarı mesaj ekranı açılır.

İlgili konuların uyarı numaraları aşağıda belirtilmiştir.

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



Gres yağı ile yağlanacak bölümler konusundaki bilgiler için; 105. Sayfada "III-1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi"

2-27. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi





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

Haberleşme aracı olarak bir ortam yuvası ve USB girişi hazırlanır.

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

(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması

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

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

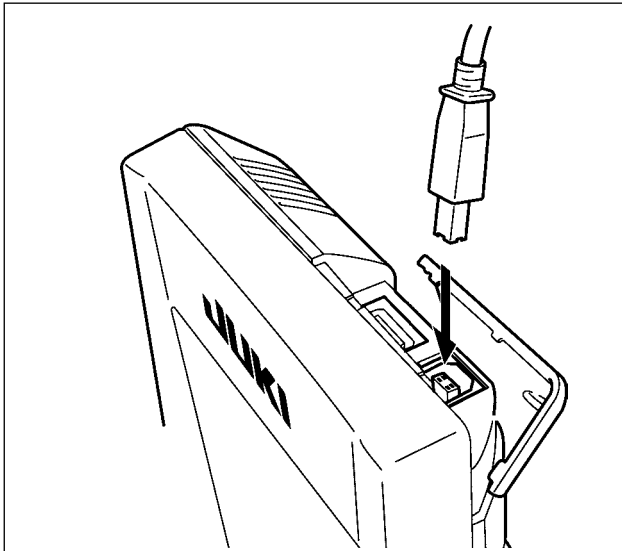
XXX : Dosya Numarası.

- * Basitleştirilmiş program için Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; **11. Sayfada "II-1. GİRİŞ"** bölümüne bakın.

(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

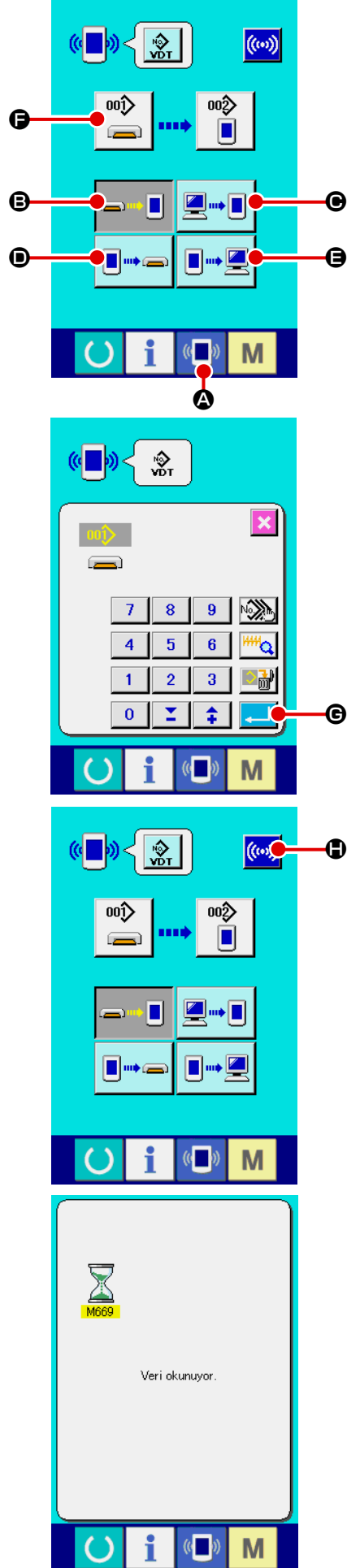


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.



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

(4) Verilerin alınması



① İletişim ekranının açılması

Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde iletişim tuşuna



A basıldığı zaman, iletişim ekranı açılır.

② İletişim yönteminin seçilmesi

Aşağıda açıklanan dört farklı iletişim yöntemi mevcuttur.

B Verilerin, hafıza kartından panele 2 kaydedilmesi.

C Verilerin bilgisayardan (hizmet bilgisayarı) panele yazılması

D Verilerin panelden hafıza kartına kaydedilmesi.

E Verilerin panelden bilgisayara (hizmet bilgisayarı) yazılması

İstediğiniz iletişim yöntemi ile ilgili tuşu seçin.

③ Veri numarasının seçilmesi




F tuşuna basıldığı zaman; yazım dosyası seçme ekranı açılır.


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

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

④ Veri numarasının kaydedilmesi

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

⑤ İletişimin başlatılması.

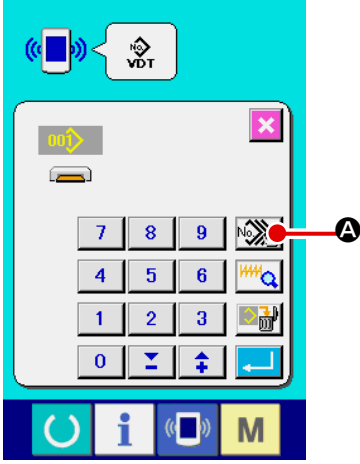
İLETİŞİM BAŞLATMA tuşuna  **H** basıldığı zaman, veri iletişim işlemi başlar. İletişim işlemi sürecinde iletişim ekranı açılır ve iletişim sona erdiğinde iletişim ekranına tekrar dönlür.



Veri okuma sürecinde kapağı açmayın. Veri okumaya engel olur.

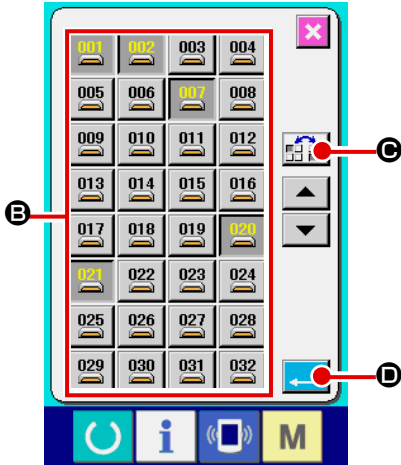
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması

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




① Yazım dosyası seçme ekranı


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

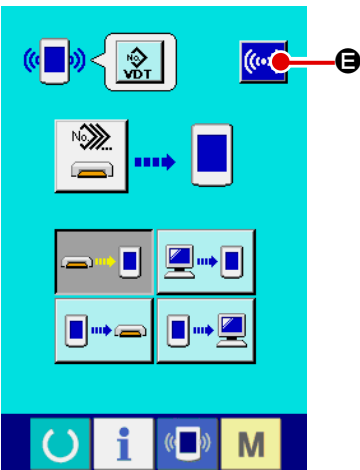


② Veri numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi


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

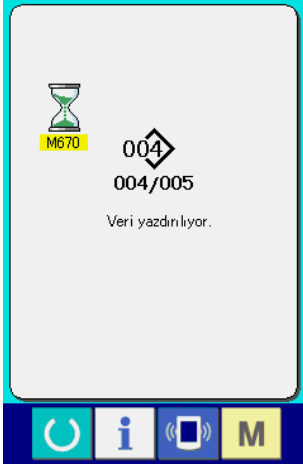
③ Veri numarasının hafızaya alınması

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

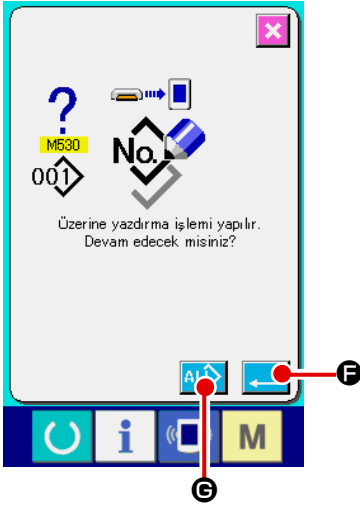


④ İletişimin başlatılması


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




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



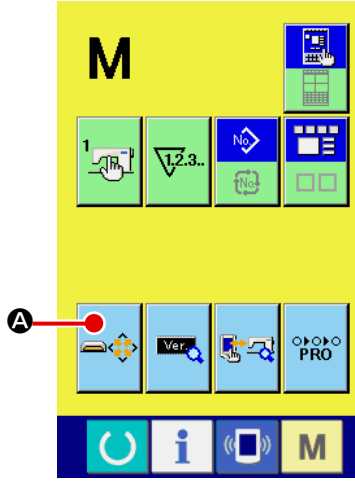
* Mevcut olan bir desen numarasına yazma işlemi gerçekleştirilirken; yazma işlemi başlamadan önce üzerine yazma onay kutusu açılır.

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

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


2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi

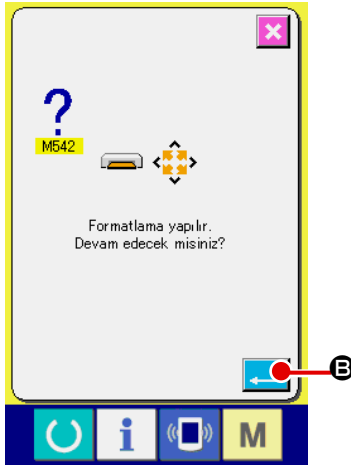
Ortamı yeniden formatlamak için IP-420'nin kullanılması gerekir. IP-420, kişisel bilgisayarda formatlanmış hiçbir ortamı okuyamaz.



① Hafıza kartı biçimlendirme ekranının açılması.


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

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



② Hafıza kartı biçimlendirme işleminin başlatılması

Biçimlendirmek istediğiniz hafıza kartını hafıza kartı yuvasına

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

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

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

Yüksek ← Düşük

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

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

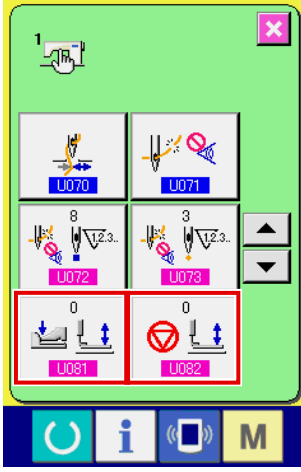
Erişimdeki öncelik sırası için USB spesifikasyonlarına bakınız.



2-29. 2 adım strok fonksiyonunun kullanımı

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

(1) 2 adım strok fonksiyonunu ayarlamak



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

- ① **Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.** Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin. Bellek anahtarı veri listesi ekran görünümüne geçiş konusunda bilgi için **67. Sayfada "II-2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi"** bölümüne bakınız.
- ② **Bellek düğmesi verilerini değiştirin. (2-adım strok fonksiyonunu etkin hale getirin)** Bellek düğmesi listesi ekran görünümünden **U081** ya da **U082** düğmesini seçin. Bu düğmeler için, verileri aşağıda belirtilen şekilde ayarlayın.

Yekpare baskı ayağı: 8 → 9

2-adım strok tipinde, veriler fabrikada ayarlanmıştır.

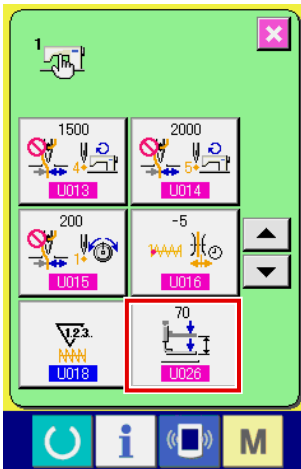
(2) 2 adım strok konumunu ayarlamak

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



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

[Kullanıcının dikiş çeşidinde 2 adım strok konumunu ayarlarken]



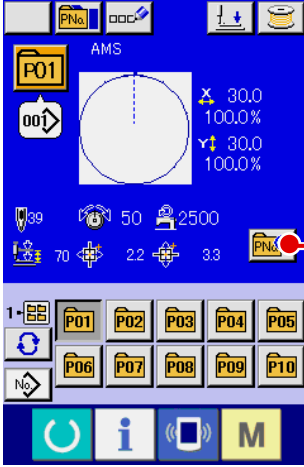
Kullanıcının dikiş çeşidinde kullandığı 2-adım strok konumu, **U026** bellek düğmesiyle ayarlanabilir.

- ① **Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.** Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin. Bellek anahtarı veri listesi ekran görünümüne geçiş konusunda bilgi için **67. Sayfada "II-2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi"** bölümüne bakınız.
- ② **Bellek düğmesi verilerini değiştirin.** Bellek düğmesi listesi ekran görünümünde **U026** düğmesini seçip 2 adım strok konumunu belirleyin.

Kullanılan baskı ayağı	Veri giriş aralığı	Başlangıç değeri
Pnömatik tip	10 ile 300 arası (milisaniye)	35 *1


*1: Başlangıç değeri, teslimat anındaki fabrika ayarlarına bağlı olarak değiştirilebilir.

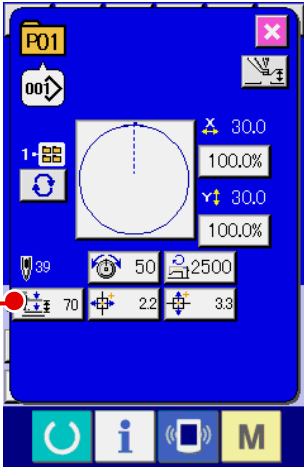
[Dikiş çeşidi düğmesinin 2 adım strok konumunu ayarlarken]




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

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


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



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

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

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

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

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

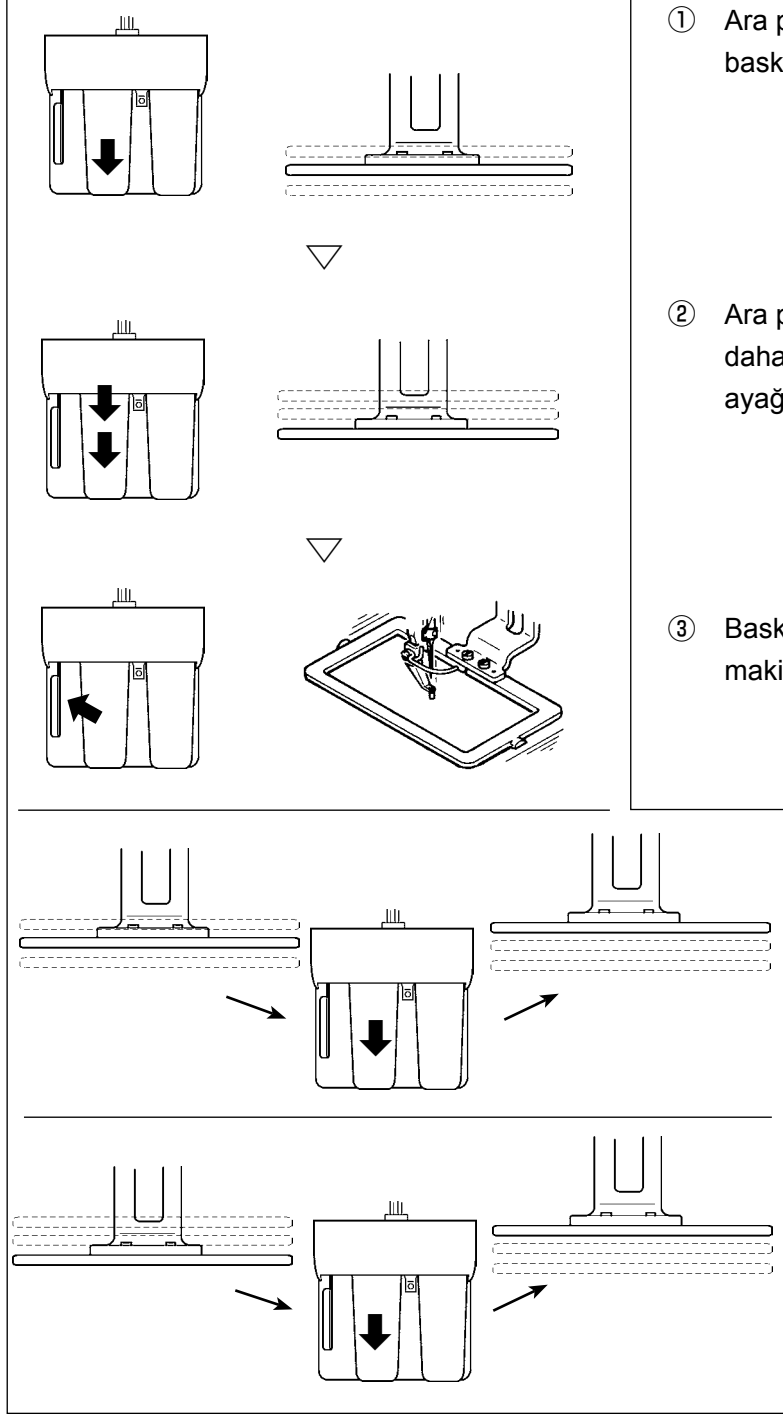
(3) 2-adım strok fonksiyonu hareketi

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



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

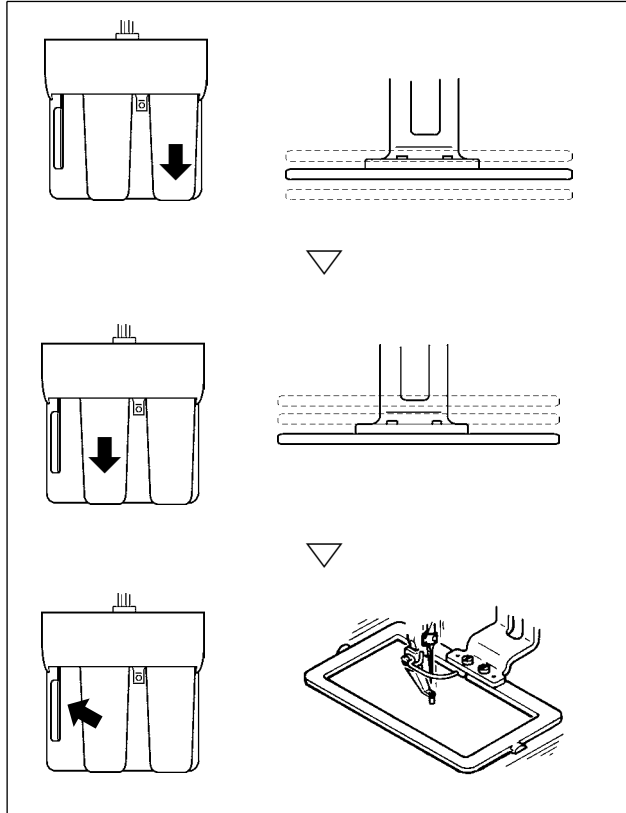
[Ara pedal ve sol kol yardımıyla 2-adım strok seçildiği zaman (PK-47 kullanılır)]



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

[Sağ pedal, ara pedal ve sol kol yardımıyla 2-adım strok seçildiği zaman (PK-47 kullanılır)]

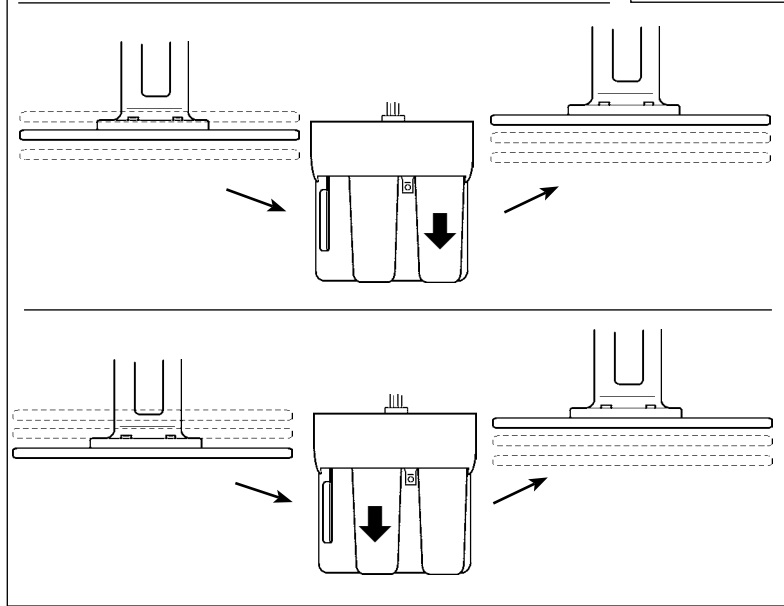
PK47'nin bağlantı kablosu grubuna (40033875) ait CN1 ve CN2 arasındaki kabloyu değiştirin.



① Sağ pedala basıldığı zaman, baskı ayağı ara konumda durur.

② Ara pedala basıldığı zaman, baskı ayağı alt ölü noktaya iner.

③ Baskı ayağı en alttayken sol kola basılınca makine dikmeye başlar.



④ Baskı ayağı ara konumdayken sağ pedala tekrar basılırsa, baskı ayağı üst ölü noktaya çıkar.

⑤ Baskı ayağı en alt konumdayken ara pedala tekrar basılırsa baskı ayağı yukarı çıkar.

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


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

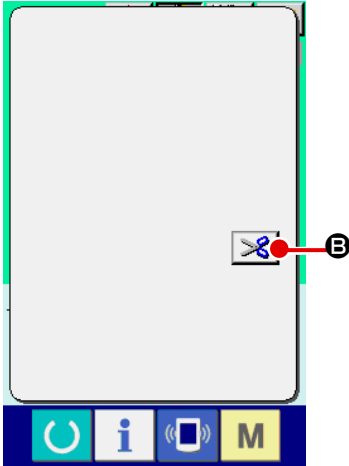
Bellek düğmesi seçilerek hata ekranı zamanlaması değiştirilebilir. (Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.)

(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse




① Hata iletisini kaldırın.

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

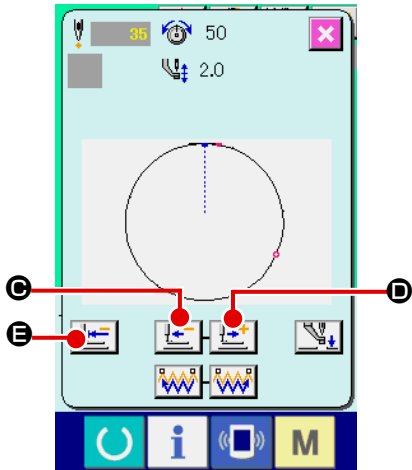


② İplik kesme işlemini uygulayın.



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

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


İplik keserken besleme ileri/geri ileti ekranı görülür.



③ Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna ayarlayın.

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

D her basıldığında, baskı ayağı bir ilmek ileri gider. Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna getirin.


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

④ Dikişi yeniden başlatın

Pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.

(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse



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

(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse

Büyük kayma saptanırsa sıfırlama düğmesi görülmez.








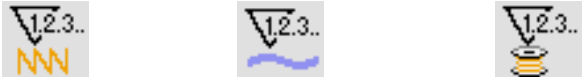
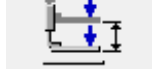



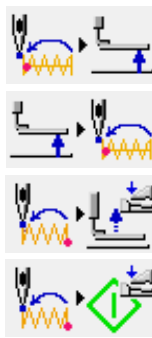



- ① **Gücü KAPALI konuma getirin.**


















3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ



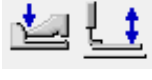





Hafıza düğmesindeki veriler, dikiş makinesinin hareketleri için müşterek olan veriler ve bütün dikiş desenleri üzerindeki çalışmaları sırasında kullandığı müşterek verilerdir.










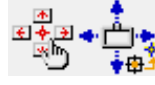
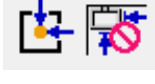

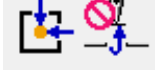
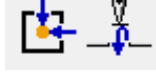




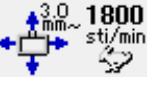



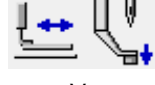
3-1. Veri listesi

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U001	Azami dikiş devri 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U002	1. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 900	100 sti/min
U003	2. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U004	3. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U005	4. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U006	5. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U007	1. dikişin iplik tansiyonu İplik kavramanın kullanılması durumunda 	0 ilâ 200	1
U008	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon ayarı 	0 ilâ 200	1
U009	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması 	- 6 ilâ 15	1
U010	1. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 1500	100 sti/min
U011	2. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U012	3. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U013	4. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U014	5. dikişin dikiş devri İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U015	1. dikişin iplik tansiyonu İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	0 ilâ 200	1
U016	Dikiş başlangıcındaki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	- 5 ilâ 2	1

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U018	Sayaç hareket seçimi  Dikiş sayacı Parça adedi sayacı Masura sayacı	---	---
U026	2. basamak kaydırma sırasında baskı ayağının yüksekliği 	10 ilâ 300	1
U032	Sesli sinyal kapatılabilir  Sesli sinyal kapalı Panel tuş sesi Panel tuş sesi + hata	---	---
U035	İplik tutucu kontrolü kapatılabilir. Kullandığınızı iplik tutucu seçeneğini ayarlayın.  Normal Kapatılmış	---	---
U036	Transport hareket zamanlaması seçilir. Dikişler yeterince sıkı olmadığı takdirde, zamanlamayı “-“ tarafa alın. 	- 8 ilâ 16	1
U037	Dikiş sona erdikten sonraki baskı ayağı konumu seçilebilir. Dikiş başlangıcına taşındıktan sonra baskı ayağı yukarı kalkar. Dikiş sonuna gelindikten hemen sonra baskı ayağı yukarı kalkar. Dikiş başlangıcına taşındıktan sonra pedalın kullanılmasıyla baskı ayağı yukarı kalkar. Baskı ayağı dikiş başlangıç noktasına gider, ardından baskı ayağı kaldırma anahtarıyla birlikte yukarı çıkar. Dikiş makinesi, başlatma anahtarıyla birlikte dikişe başlar. Dikiş makinesi dikişin ortasında durduğunda, baskı ayağı önceden ayarlanmış baskı ayağı kaldırma konumuna çıkar. 	---	---
U038	Dikiş sonundaki baskı ayağı kaldırma hareketi düzenlenebilir.  Baskı ayağı yukarıya kalkar Baskı ayağı yukarı kalkmaz	---	---
U039	Dikişin her sona ermesinden sonra merkez çağırma işlemi gerçekleştirilebilir. (bileşik dikiş dışında)  Merkez çağırmadan Merkez çağırarak	---	---
U040	Bileşik dikişteki orijin çağırma işlemi düzenlenebilir.  Merkez çağırmadan Her 1 desen bitirildiğinde. Her 1 çevrim bitirildiğinde.	---	---











No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U041	<p>Geçici durdurma komutu ile dikiş makinesi durdurulduğu zaman, baskı ayağının durumu seçilebilir.</p>  <p>Baskı ayağı kalkar.</p>  <p>Baskı ayağı, baskı ayağı düğmesiyle kalkar.</p> <p>* DURDUR komutu için "YUKARI" seçeneğini seçin.</p>	---	---
U042	<p>İğne durma konumu düzenlenir.</p>  <p>YUKARI konum</p>  <p>Üst ölü nokta</p>	---	---
U046	<p>İplik kesme işlemi engellenebilir.</p>  <p>Normal</p>  <p>İplik kesme engellenmiş.</p>	---	---
U048	<p>Merkeze dönüş düğmesi ile merkeze dönüşün rotası seçilebilir.</p>  <p>Düz geri dönüş</p>  <p>Desenin ters sırası ile geri dönüş</p>  <p>Merkezi çağırılması → Dikiş başlangıç noktası</p>	---	---
U049	<p>Masura sarma devri düzenlenebilir.</p> 	800 ilâ 2000	100 sti/min
U051	<p>Tokatlayıcı kullanım dışı kalabilir.</p>  <p>Geçersiz</p>  <p>Mıknatıs tipi tokatlama</p>	---	---
U064	<p>Dikiş biçim boyutu değiştirme birimi seçilebilir.</p>  <p>% Giriş</p>  <p>Gerçek boyut girişi</p>	---	---
U068	<p>İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir.</p> 	0 ilâ 20	1
U071	<p>İplik kopma algılama seçimi</p>  <p>İplik kopma algılaması kapalı</p>  <p>İplik kopma algılaması açık</p>	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U072	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş
U073	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş
U081	Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Pedal açık/kapalı Normal zamanda pedal kullanarak besleme çerçevesinin çalışma sırası ayarlanır. 0 : Tek parça baskı ayağı (Sağ pedal) 1 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağ/sol önceliği yok) 2 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağdan sola sıralı) 3 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (soldan sağa sıralı) 4 ila 7 : Özel tip 8 : Tek parça baskı ayağı (Sol pedal) 9 : Sabit baskı 2-adım strok 10 : Sağ/sol ayrı baskı 2-adım strok (sağ/sol ayrımı olmaksızın) 11 : Sağ/sol ayrı baskı 2-adım strok (sağdan sola sıralı) 12 : Sağ/sol ayrı baskı 2-adım strok (soldan sağa sıralı) 13 ila 99: Tek parça baskı ayağı *1 : Bu özellikleri kullanırken Teknisyenin Kılavuzu'na bakınız. *9 ile 12 arasındaki ayarlar sadece 2-adım strok tipi için geçerlidir. 	0 ilâ 99	1
U082	Taşıyıcı kalıbın kontrolü : Arada durma süresi açık/kapalı Dikiş çeşidi verisinde geçici durdurma komutuyla besleme çerçevesi yükseltilirken pedal çalışmasına dayalı besleme çerçevesi çalışma sırası ayarlanır. 0 : Tek parça baskı ayağı (Sağ pedal) 1 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağ/sol önceliği yok) 2 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (sağdan sola sıralı) 3 : Sağ/sol ayrılmış baskı ayağı (soldan sağa sıralı) 4 ila 7 : Özel tip 8 : Tek parça baskı ayağı (Sol pedal) 9 : Sabit baskı 2-adım strok 10 : Sağ/sol ayrı baskı 2-adım strok (sağ/sol ayrımı olmaksızın) 11 : Sağ/sol ayrı baskı 2-adım strok (sağdan sola sıralı) 12 : Sağ/sol ayrı baskı 2-adım strok (soldan sağa sıralı) 13 ila 99: Tek parça baskı ayağı *1 : Bu özellikleri kullanırken Teknisyenin Kılavuzu'na bakınız. *9 ile 12 arasındaki ayarlar sadece 2-adım strok tipi için geçerlidir. 	0 ilâ 99	1
U084	Pedal anahtarı 1 mandallı/mandalsız   Yok Var	---	---
U085	Pedal anahtarı 2 mandallı/mandalsız   Yok Var	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U086	Pedal anahtarı 3 mandallı/mandalsız  	---	---
U087	Pedal anahtarı 4 mandallı/mandalsız  	---	---
U088	Genişletme/daraltma işlev kipi   	---	---
U089	Kol hareket işlev kipi   	---	---
U091	Tespit elemanı telafi hareketi: Hareket seçimi  	---	---
U094	Merkez çağırma/merkeze dönüş sürecinde iğne üst ölçü noktasının seçilmesi  	---	---
U097	Geçici durma: İplik kesme işlemi  	---	---
U101	Ana motor X/Y transport senkron kontrolü: Devir/adım    	---	---
U103	Orta baskı ayağı kontrollü/kontrolsüz   	---	---

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U104	<p>Orta baskı ayağı indirme zamanlaması</p> <p>Makine kafasının çalıştırılmasından hemen önce Besleme çerçevesiyle eş zamanlı</p>	---	---
U105	<p>Orta baskı ayağı: Tokatlama süpürme konumu</p> <p>Orta baskı ayağının üzerinde süpürme Orta baskı ayağının üzerinde süpürme (orta baskı ayağının en aşağıya indiği konum) Orta baskı ayağının altında süpürme</p>	---	---
U108	<p>Hava basıncı algılama var/yok</p> <p>Yok Var</p>	---	---
U112	<p>Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı → 9. Sayfada "I-4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği" bölümüne bakın.</p>	0 ilâ 7,0 mm	0,1
U129	<p>İğne soğutma kontrolü var/yok</p> <p>Yok Var</p>	---	---
U145	<p>İleri sayım ekranından otomatik olarak çıkış zamanı ayarlanabilir.</p>	0 ilâ 99	1
U146	<p>Başlangıç noktasına dönüş zamanında iğnenin üst ölü noktasının seçilmesi</p> <p>Yok Var</p>	---	---
U245	<p>Gres yağı ile yağlama hatası Gres yağı ile yağlama işlemi sonrasındaki dikiş adedinin silinmesi. → 105. Sayfada "III-1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.</p>	---	---
U500	<p>Dil seçimi</p> <p>日本語 English 中文繁體字 中文简体字 Japonca İngilizce Çince (geleneksel) Çince (basitleştirilmiş)</p> <p>Español Italiano Français Deutsch İspanyolca İtalyanca Fransızca Almanca</p> <p>Português Türkçe Tiếng Việt 한국어 Portekizce Türkçe Vietnamca Korece</p> <p>Indonesia Русский Endonezya dili Rusça</p>	---	---











3-2. Başlangıç değer listesi












No.	Konu	Başlangıç değeri
U001	Azami dikiş devri	2500
U002	1. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	900
U003	2. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2500
U004	3. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2500
U005	4. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2500
U006	5. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	2500
U007	1. dikişin iplik tansiyonu (İplik kavramanın kullanılması durumunda)	200
U008	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon ayarı	0
U009	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması	14
U010	1. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	200
U011	2. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	600
U012	3. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	1000
U013	4. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	1500
U014	5. dikişin dikiş devri (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	2000
U015	1. dikişin iplik tansiyonu (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	0
U016	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması İplik (İplik kavramanın kullanılmaması durumunda)	-5
U018	Sayaç hareket seçimi	
U026	2. basamak kaydırma sırasında baskı ayağının yüksekliği	35 *1
U032	Sesli sinyal kapatılabilir	
U035	İplik tutucu kontrolü kapatılabilir.	
U036	Transport hareket zamanlaması seçilir.	3
U037	Dikiş sona erdikten sonraki baskı ayağı konumu seçilebilir.	
U038	Dikiş sonundaki baskı ayağı kaldırma hareketi düzenlenebilir.	
U039	Dikişin her sona ermesinden sonra merkez çağırma işlemi gerçekleştirilebilir. (çevrim dikiş dışında)	
U040	Dikiş çevrimindeki merkez çağırma işlemi düzenlenebilir.	
U041	Geçici durdurma komutu ile dikiş makinesi durdurulduğu zaman, baskı ayağının durumu seçilebilir.	
U042	İğne durma konumu düzenlenir.	
U046	İplik kesme işlemi engellenebilir.	

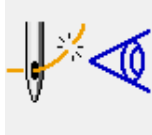
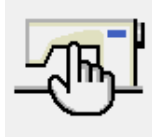


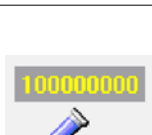
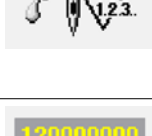


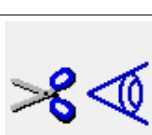
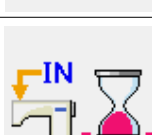
*1: Başlangıç değeri, teslimat anındaki fabrika ayarlarına bağlı olarak değiştirilebilir.











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

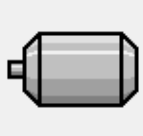
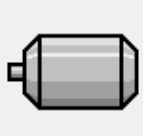
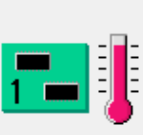


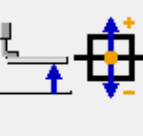
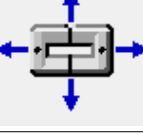

4. HATA KOD LİSTESİ



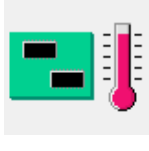
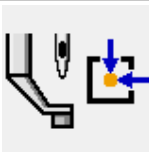
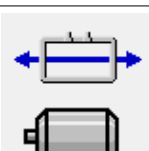

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E007		Makine kilitlemiş Bazı sorunlar nedeniyle; dikiş makinesi ana mili dönmüyor.	Makine kilitli.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E008		Kafa soketlerinde anormallik Makine kafasındaki hafıza okunamıyor.	Tanımsız kafa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



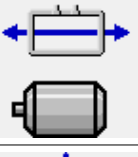
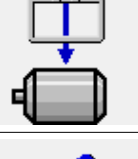





Hata kodu	Ekranada Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E024		Desen modeli veri boyutu aşılmıştır Hafıza dolmuştur	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E027		Okuma hatası Hizmet bilgisayarındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E028		Yazma hatası Hizmet bilgisayarına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazılamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E030		İğne mili konum kaybetme hatası İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne uygun konumda değil.	İğne milini önceden belirlenmiş konumuna getirmek için volan kasnağı elinizle çevirin.	Veri giriş ekranı
E031		Hava basıncında düşme Hava basıncı düşmüştür.	Düşük hava basıncı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E032		Dosya takas hatası Dosya okunamıyor.	Dosya okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E040		Dikiş alanı sona ermiştir	Hareket sınırı aşıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
E042		Kullanma hatası İşlem gerçekleştirilemez. • Genişletme / daraltma sırasında biçim noktasının iki noktası üst üste geldiği zaman.	Çalışma yapılamaz.	Neustart nach Rückstellung möglich.	Veri giriş ekranı
E043		Büyütme hatası Dikiş adımı, azami dikiş adım boyunu aşmaktadır.	Maks. Adım aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E045		Desen veri hatası	Dikiş çeşidi verileri hatalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E050		Durdurma düğmesi Makine çalıştığı sırada durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basılı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran

Hata kodu	Ekranada Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E052		İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma algılandı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E061		Hafıza düğmesi veri hatası Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncelleştirilmediği zaman.	Bellek düğmesi veri hatası.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E080		Harici durdurma anahtarı	Dışarıdan durdurma düğmesine basıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E204		USB bağlantı hatası Dikiş sayısı 10 ya da daha fazla, dikiş makinesine USB cihaz bağlı	Dikiş dikerken USB depolama aygıtını kesinlikle makineye takmayın.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
E220		Gres yağı ile yağlama uyarısı 100 milyon dikişlik çalışma süresinde → 105. Sayfada "III-1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitiyor. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E221		Gres yağı ile yağlama hatası 120 milyon dikişlik çalışma süresinde Dikiş makinesi, dikiş dikilmesine izin vermez. Hafıza düğmesi U245 ile silmek mümkündür. → 105. Sayfada "III-1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E305		Kumaş kesme bıçağı konum hatası Kumaş kesme bıçağı normal konumdadır.	İplik kesici bıçak sensörü algılanamaz.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	Veri giriş ekranı
E307		Harici giriş komutu zaman sapma hatası Giriş, vektör verisinin harici giriş komutuna bağlı sabit sürede gerçekleştirilmemiştir.	Vektör verileri dış giriş komutunda belli bir süre giriş yok.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E308		Bekleme terminali zaman sapma hatası Bekleme terminali için belirlenmiş bir süre boyunca girişi yoktur.	Bekleme terminalinden belli bir süre giriş yok.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E310		Çağanoz kapağı sensörü hatası Çağanoz kapağı açık.	Kanca kapağı açıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran









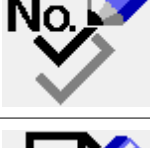

Hata kodu	Ekran da Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E406		Parola uyumsuzluğu hatası	Parola hatalı. Parolayı yeniden girin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Parola giriş ekranı
E703		Dikiş makinesine takılan panel, olması gereken panel değildir. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişiminde sistem makine tip kodunun doğru olmadığı tespit edildiği zaman.	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E704		Sistem sürümlerinde uyumsuzluk. Başlangıç iletişiminde sistemi yazılım sürümlerinin uyumsuzluğu tespit edilmiştir.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E730		Ana mil motoru kodlama birimi arızalıdır. Dikiş makinesi motorunun kodlama birimi anormal olduğu zaman.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı A ve B fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E731		Ama motor delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır. Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı U V ve W fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E733		Ana motor mili ters yönde dönüyor Dikiş makinesinin motoru ters yönde döndüğü zaman.	Dikiş makinesi motoru ters yönde dönüyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E802		Elektrik kesintisi tespit edilmiştir.	Ani güç kaybı var.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E811		Yüksek voltaj Giriş voltajı belirtilen değerden daha yüksektir.	Giriş voltajı çok yüksek. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E813		Düşük voltaj Giriş voltajı belirtilen değerden daha düşüktür.	Giriş voltajı çok düşük. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E901		Ana mil motorun IPM anormaldir. Baskılı devre kartında IPM veya servo kontrol anormalliği olduğu zaman.	SDC P.C.B. arızalı. (IPM)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

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

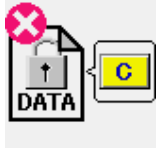
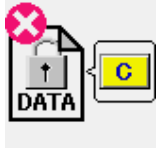
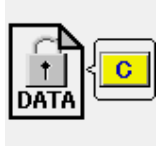
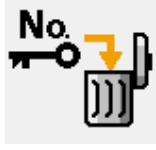




Hata kodu	Ekranada Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E916		ANA İŞLEMCİ ile ana mil İŞLEMCİSİ arasında anormal iletişim Veri iletişimde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (ANA P.C.B. - SDC P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E917		Kumanda paneli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

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

5. MESAJ LİSTESİ

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

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

Mesaj No.	Ekranada Gösterilen	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M554		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanmış.	Özelleştirilmiş veri başlatma bildirimi Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri sıfırlanmış.
M555		Tuş kilidi özelleştirme verileri bozuk. Sıfırlansın mı?	Özelleştirilmiş veri bozulması Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri bozulmuş. Sıfırlama yapılır. Devam edecek misiniz?
M556		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanacak. Devam edecek misiniz?	Özelleştirilmiş verileri sıfırlamaya onay verilmesi Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri sıfırlanır. Devam edecek misiniz?
M557		パスワードをクリアします。 よろしいですか？	Parola ayarının silinmesinin onaylanması Parolayı siler Evet veya hayır
M653		Formatlama yapılır.	Biçimlendirme sürecinde Biçimlendirme uygulanıyor.
M669		Veri okunuyor.	Veri okuma sürecinde Veri okundu.
M670		Veri yazdınıyor.	Veri yazma sürecinde Veri yazıldı.
M671		Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürme sürecinde Veri dönüştürüldü.

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

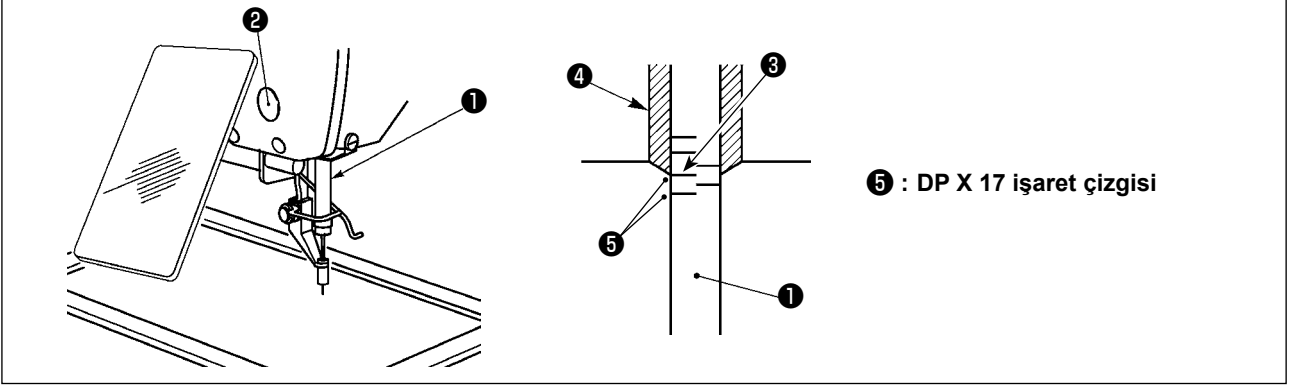
1. BAKIM

1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



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 hiza-ya getirin.



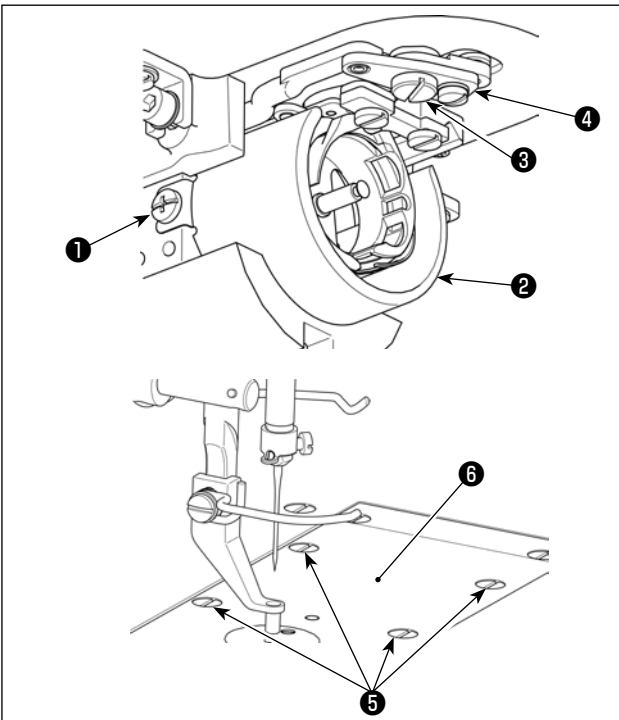
Ayarı yaptıktan sonra, kasmağı elinizle çevirerek üzerine yük binip binmediğini kontrol edin.

1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması



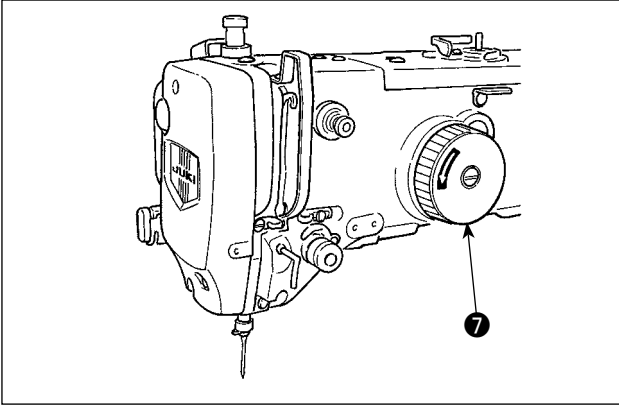
UYARI:

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

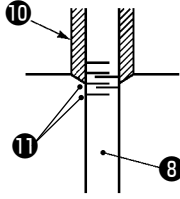


* Önce şalteri AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.

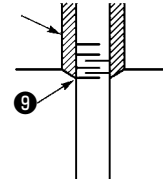
- 1) Tespit vidalarını ① gevşetin (sağ ve sol). Yağ siperini ② çıkarmak için kendinize doğru çekin.
- 2) Mentşe vidasını ③ gevşetin. İplik kesme kolu tertibatını ④ çıkarın.
- 3) Tespit vidasını ⑤ gevşetin. Boğaz plakası tertibatını ⑥ çıkarın.



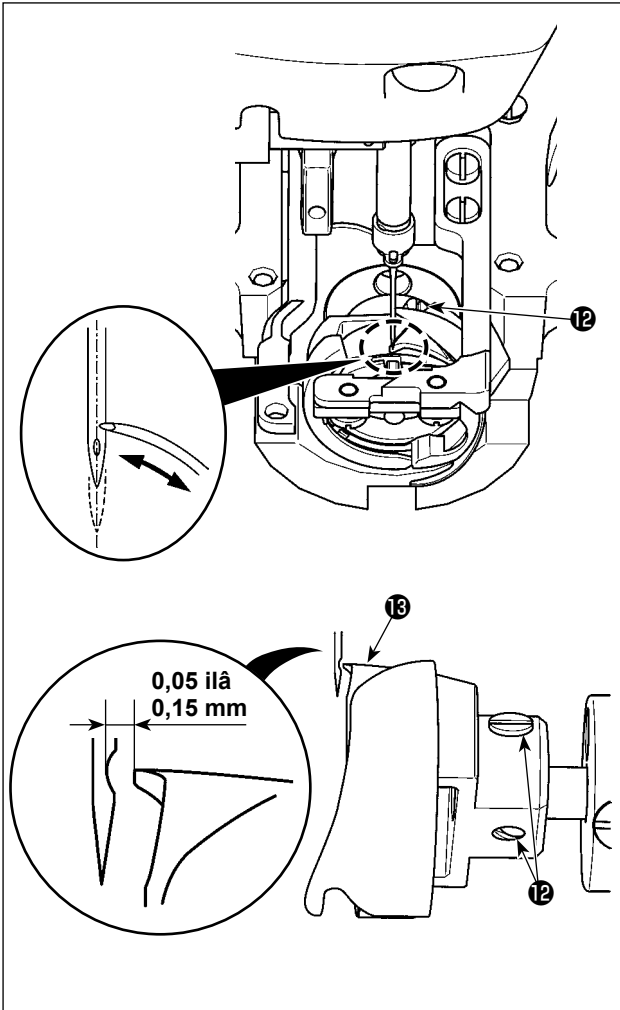
- 4) Çığanozu 7 elle döndürerek, yukarı doğru çıkan iğne milinin 8 üzerindeki alt işaret çizgisini 9 iğne mili alt yuvasının 10 alt ucu ile hizalayın.



11 : DP X 17 işaret çizgisi



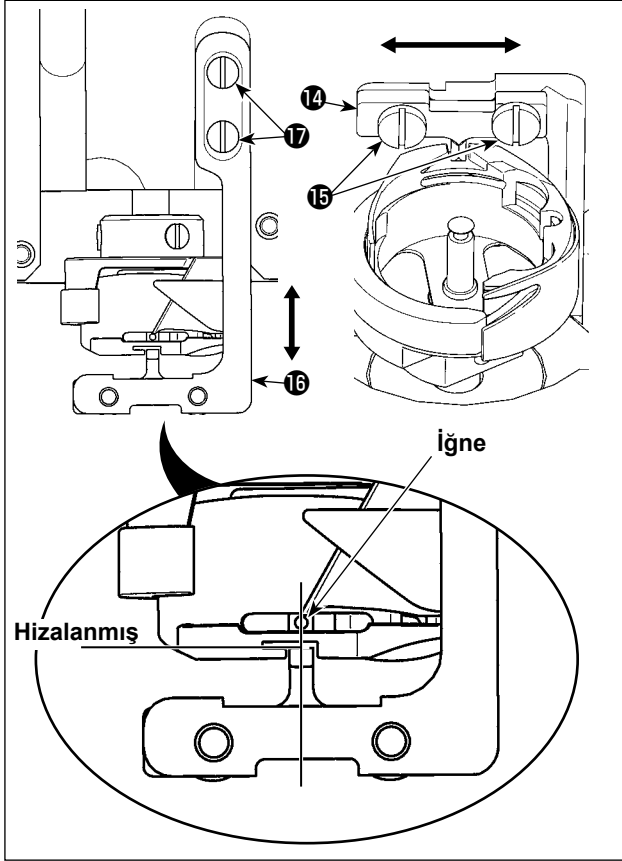
9 : DP X 17 iğne kullanıldığı zaman.



- 5) Çığanoz tespit vidasını 12 gevşetin. Çığanozun bıçak noktasını iğnenin ortası ile hizalanacak şekilde ayarlamak için çığanozu hareket ettirin.

- 6) Çığanozun boylamasına konumunu, çığanozun bıçak noktası ile iğnenin ortası hizalandığında çığanozun bıçak noktası 13 ile iğne arasında 0,05 ilâ 0,15 mm'lik bir açıklık kalacak şekilde ayarlayın. Ardından, tespit vidasını 12 sıkılayın.

[Mekik tutucu konum bileziğinin ayarlanması]



- 7) Mekik tutucu konum bileziğinin 14 tespit vidalarını 15 gevşetin.
- 8) Mekik tutucu konum bileziğinin 14 orta noktasını iğnenin orta noktası ile hizalayacak şekilde ayarlamak için mekik tutucu konum bileziğini 14 sağa ya da sola hareket ettirin. Ardından, tespit vidalarını 15 sıkılayın.
- 9) Mekik tutucu konum bileziği kadesinin 16 tespit vidalarını 17 gevşetin.
- 10) Mekik tutucu konum bileziğinin 14 kenar yüzünü mekik tutucunun yuvasındaki çentiğin kenar yüzü ile hizalanacak şekilde ayarlamak için mekik tutucu konum bileziği kadesini 16 ileri geri hareket ettirin. Ardından, tespit vidalarını 17 sıkılayın.

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.

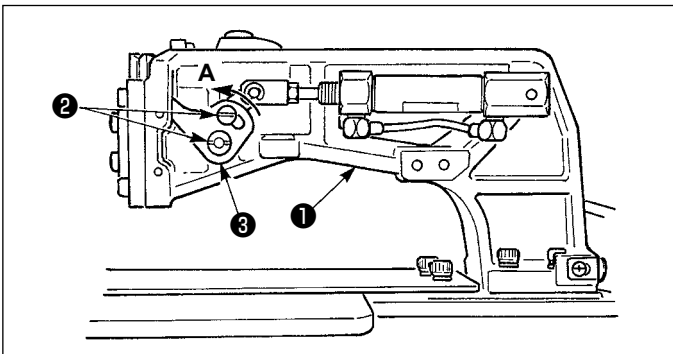


1-3. Taşıyıcı kalıp yüksekliğinin ayarlanması



UYARI:

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



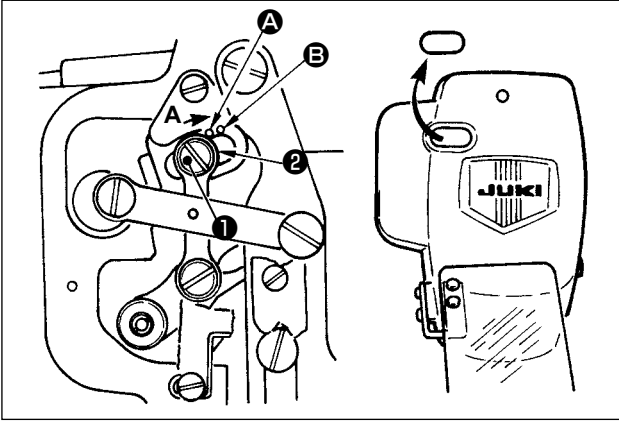
- 1) Transport braketinin 1 sağ ve sol taraflarına yerleştirilmiş olan tespit vidalarını 2 gevşetin. Kumaş baskı ayağı köprüsünün 3 A yönünde hareket ettirilmesi; taşıyıcı kalıbının yüksekliğini azaltır.
- 2) Taşıyıcı kalıbının yüksekliğini ayarladıktan sonra, tespit vidasını 2 sağlam biçimde sıkın.

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



UYARI:

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



* 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 kasmağı elinizle çevirin.
- 3) Menteşenin vidasını ① gevşetin ve hareket mesafesini (strok) arttırmak için A yönüne doğru alın.
- 4) İşaret noktası A ile pulun ② dış çemberinin sağ tarafı aynı hizaya geldiği zaman, orta baskı ayağının dikey hareket mesafesi (strok) 4 mm olur.

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



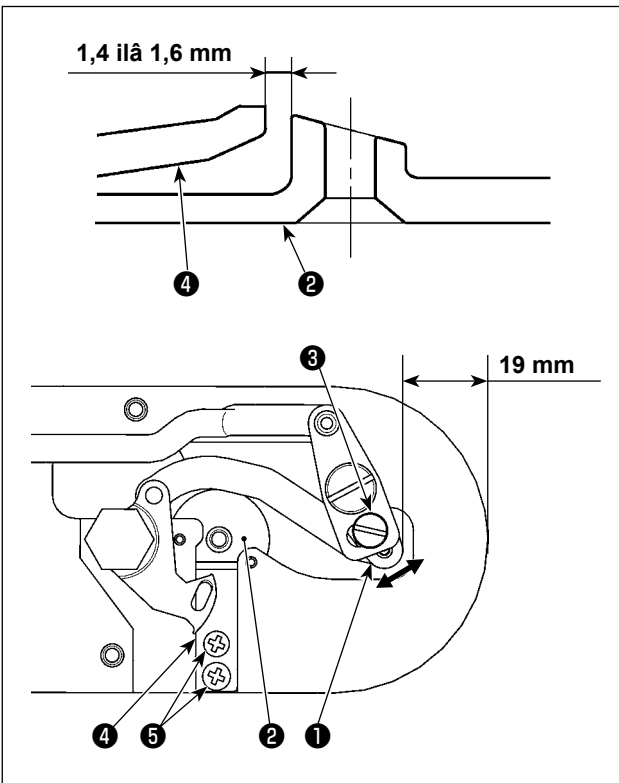
Plâkadaki lâstik tapayı çıkartarak, plâkayı yerinden çıkartmadan ayar işleminin gerçekleştirilmesi mümkün olur.

1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak



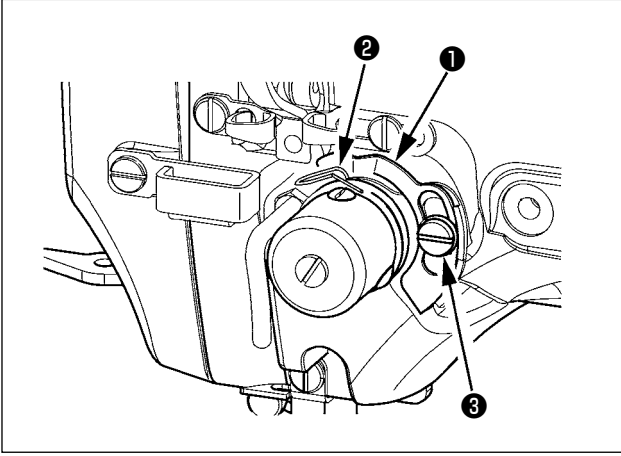
UYARI:

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



- 1) Ayar vidasını ① gevşetin ve plâkanın ön kenarı ile iplik kesici küçük kolunun ③ üst ucu arasındaki mesafeyi; 19 mm olacak şekilde ayarlayın. Ayarlamak için, hareketli bıçağı ok yönüne alın.
- 2) Tespit vidasını ⑤ gevşetin ve iğne delik kılavuzu ② ile sabit bıçak ④ arasındaki mesafeyi 1,4 ilâ 1,6 mm olarak ayarlayın. Ayarlamak için, sabit bıçağı kaydırın.

1-6. İplik kopması algılama plâkası

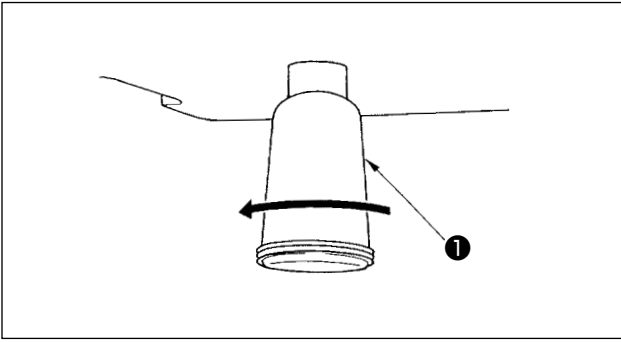


- 1) İplik kopması algılama plâkasını ① ; daima iğne ipliği yerinden çıktığı takdirde iplik verici yayına ② temas edecek şekilde ayarlayın. (Gevşeklik: Yaklaşık 0,5 mm)
- 2) İplik verici yayı ② hareket mesafesinin değiştiği her durumda, iplik kopması algılama plâkasının ① yeniden ayarlandığından emin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



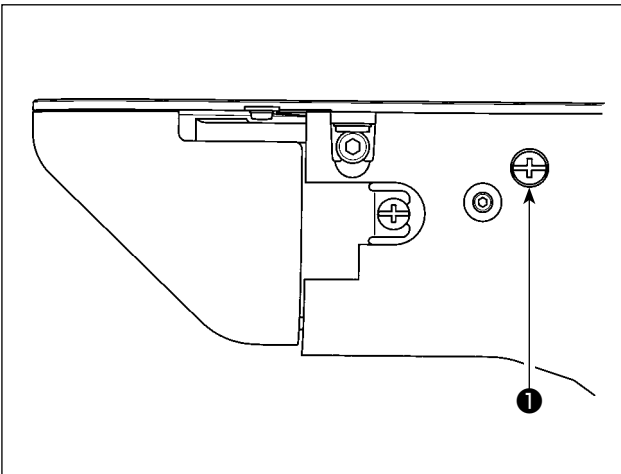
İplik kopması algılama plâkasını ① ayarlarken, iplik verici yayı ② dışında çevredeki metal parçalardan hiçbirisine temas etmemesine çok dikkat edin.

1-7. Atık yağın boşaltılması



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

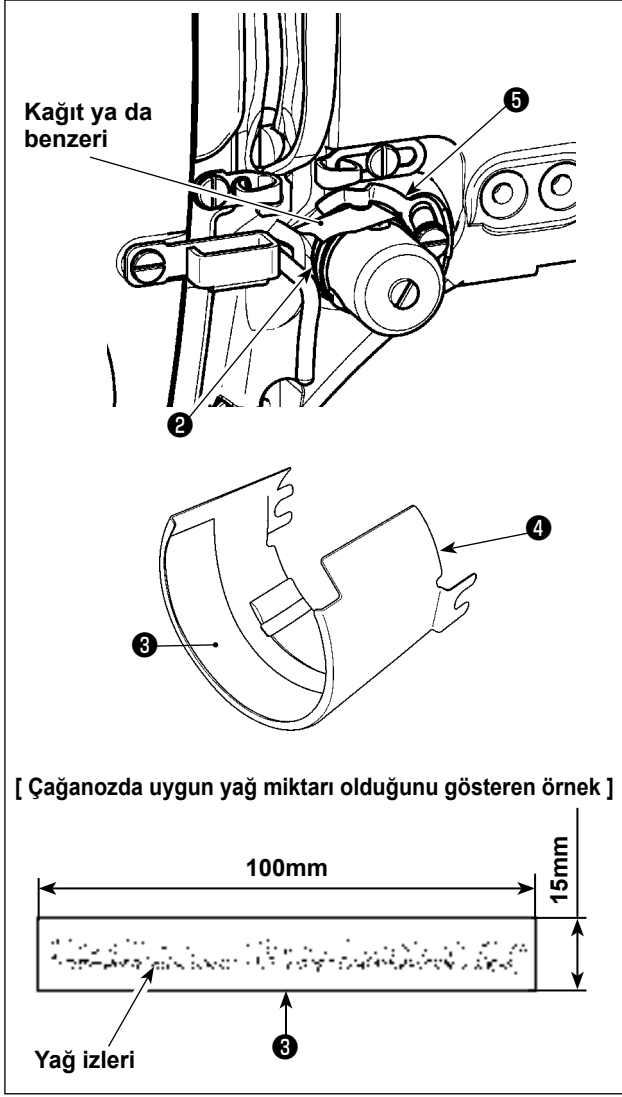
1-8. Çığanoza verilen yağ miktarının ayarlanması



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



Yağ miktarını azaltırken başta vidayı vidalamayın. Durumu yaklaşık yarım gün gözlemledikten sonra vidayı ① sıkın. Yağlama miktarının çok düşmesi, çığanozun açınmasına yol açar.



Ayarlamayı yaptıktan sonra çağanoz yağ miktarı kontrol deseni No. 102'yi (2.500 sti/min) kullanarak dört kez makineyi çalıştırarak yağ miktarını kontrol ettiğinizden emin olun.

- 1) Yağ siperini ④ çıkarın. (Bkz. Sayfa 99)
- 2) İğneyi çıkarın.
- 3) İplik kopma algılama plakası ⑤ ile iplik alma yayı ② arasında yalıtım sağlaması için bir parça kağıt ya da benzeri bir malzeme yerleştirin.
- 4) Yağ siperindeki ④ yağ ve tozu giderin. Yağ siperinin ④ önüne bir parça kağıt ③ (100 mm x 15 mm) yerleştirin.
- 5) Yağ siperini ④ dikiş makinesine takın. Makineyi 102 numaralı deseni kullanarak (2.500 sti/min) dört kez çalıştırın.
- 6) Çalıştırdıktan sonra, yağ miktarını kontrol etmek için kağıt ③ üzerindeki yağ izlerine bakın.

Yağ miktarı ayarı hemen sonra değişmez.



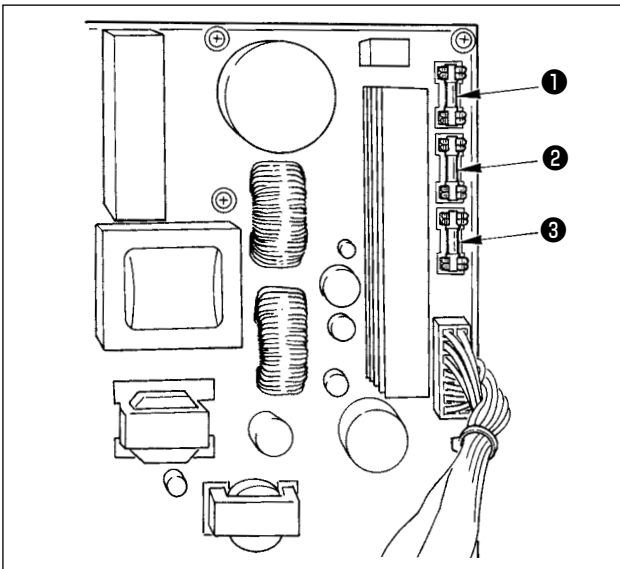
Yaklaşık 10 dakika boyunca dikiş makinesi çalıştıktan sonra yağ miktarını kontrol ettiğinizden emin olun.

1-9. Sigortanın değiştirilmesi

UYARI:



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



Makinede, aşağıda belirtilen üç tip sigorta kullanılmıştır:

- ① Palslı motor besleme voltaj koruması için 5 Amper (gecikmeli sigorta)
- ② Solenoid valf ve palslı motor besleme voltaj koruması için 3.15 Amper (gecikmeli sigorta)
- ③ Kumanda besleme voltaj koruması için; 2 Amper (normal sigorta)

1-10. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi

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

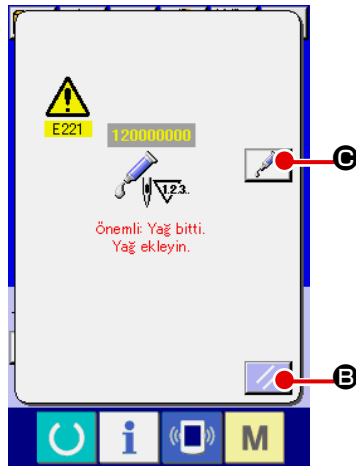
Dikiş makinesinin temizlenmesi gibi nedenlerle gres yağı azaldığı zaman mutlaka gres ilave edin.



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

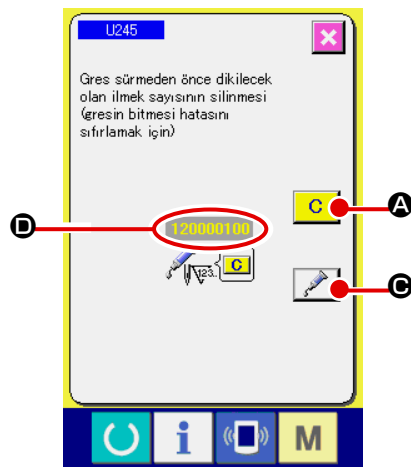
"E220 Yağlama uyarısı" hata mesajı ekranda görüldükten sonra dahi, SIFIRLAMA düğmesine **B** basıldığı zaman hata mesajı kalkar ve dikiş makinesi kullanılmaya devam edilebilir. Ancak daha sonra güç her AÇIK konuma getirildiğinde "E220 Yağlama uyarısı" hata mesajı ekranda izlenir.

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



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

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



1. Belirtilen noktalara yağ ilave edildikten sonra İLMEK SAYISI **D** değeri "0" olarak değiştirilmezse, E220 ya da E221 hata mesajı ekranda görülmeye devam eder. Ekranda E221 hata mesajı görüldüğü zaman dikiş makinesi çalışmaz. Bu konuda dikkatli olun.



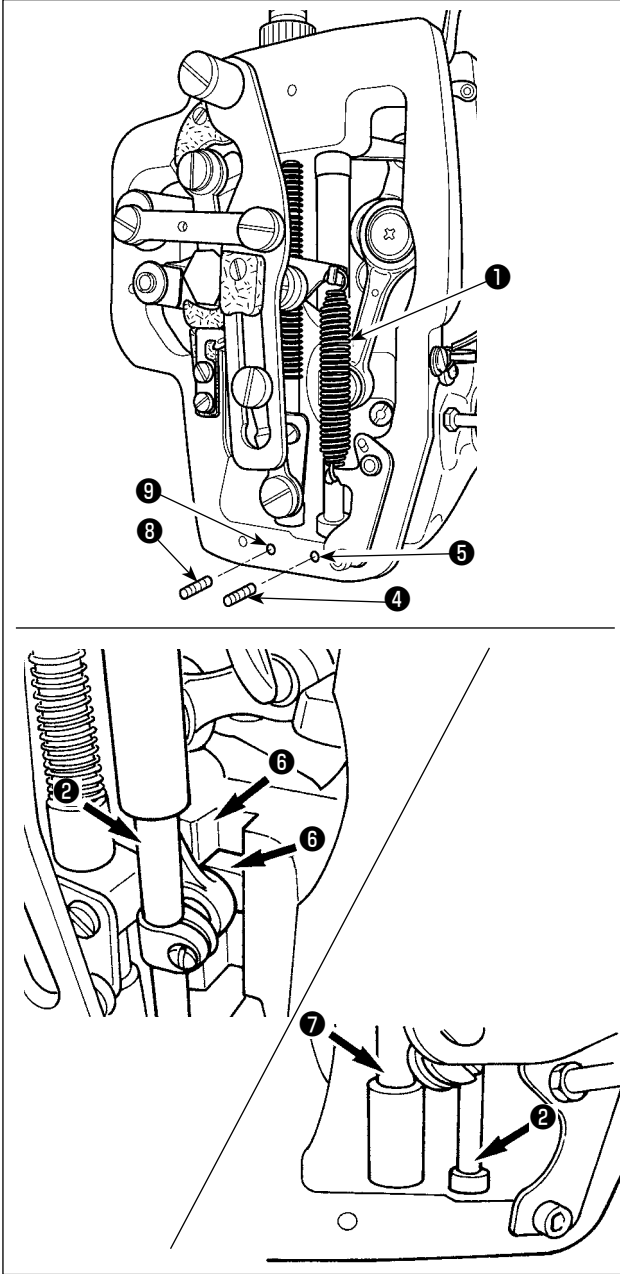
2. Her ekranda YAĞ SÜRME YERİ EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine **C** basıldığı zaman, panel ekranında yağ sürme yeri doğrulanabilir. Ancak yağ sürmeden önce gücü mutlaka KAPALI konuma getirin.

**UYARI:**

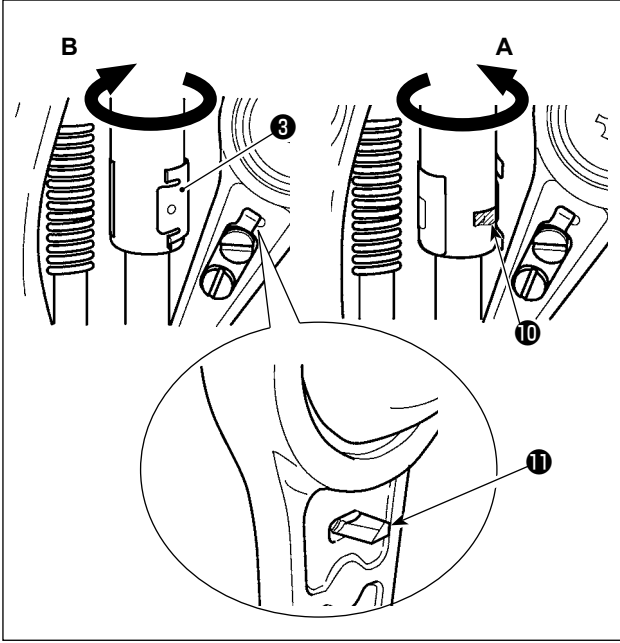
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin. Ayrıca işlemden önce çıkarılmış olan kapağı tekrar yerine koyun.

(1) JUKI Gres A sürülecek noktalar

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

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

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



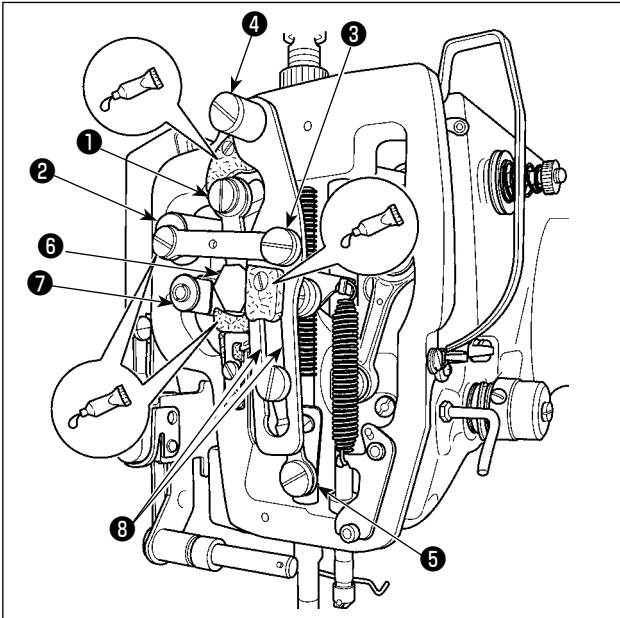
1. Çerçevenin içindeki iğne milinin çevresine sürülen gresi silmeyin. Temizlik, hava üfleme gibi nedenlerle gres azaldığı zaman mutlaka tekrar gres sürün.
2. Dikiş makinesini çalıştırırken, gres girişini 10 kapamak için iğne mili üst burç gres kapağını B yönünde çevirin.
3. İğne mili krank kolunun arka yüzünde keskin kenarlı bir çıkıntı 11 vardır. Bu çıkıntıya dikkat edin. Gresleme işlemi sırasında parmaklarınızı iğne mili krank kolunun arka yüzüne kesinlikle değdirmeyin.

(2) JUKI Gres B sürülecek noktalar



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

■ Plâka bölümünün gres yağı ile yağlanması



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

1-11. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)

Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
1. Punteriz başlangıcında iğne ipliği kaçıyor.	<p>① Başlangıçta dikiş kayıyor.</p> <p>② İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iğne ipliği miktarı çok kısa.</p> <p>③ Masura ipliği çok kısa</p> <p>④ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek.</p> <p>⑤ 1. Dikişteki adım çok küçük</p> <p>⑥ Dikişin başlangıcında iplikler birbirine dolanmıyor.</p>	<p>○ İğne ile çağanoz arasındaki mesafeyi, 0.05 ilâ 0.1 mm olacak şekilde ayarlayın.</p> <p>○ Punteriz başlangıcındaki dikişi yavaş dikiş olarak ayarlayın.</p> <p>○ İplik verici yayının gerginliğini arttırın veya 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu düşürün.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu düşürün.</p> <p>○ İğne delik kılavuzu ile sabit bıçak arasındaki mesafeyi arttırın.</p> <p>○ 1. dikişteki tansiyonu düşürün.</p> <p>○ Dikiş başlangıcında 1. dikişin devir adedini (sti/min) düşürün.</p> <p>○ 1. dikişteki adımı uzatın.</p> <p>○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün.</p> <p>○ Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş modunda biraz dikiş yapın.</p>	<p>99</p> <p>81</p> <p>10</p> <p>9</p> <p>102</p> <p>81</p> <p>81</p>
2. On telli veya sentetik lifli iplik ine parçalanıyor.	<p>① Çağanoz ve mekik tutucu konumu bileziği üzerinde çizikler var.</p> <p>② İğne delik kılavuzu çapaklıdır.</p> <p>③ İğne, çalışma ayağı ile temas eder.</p> <p>④ İğne ipliğinin tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑤ İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑥ Sentetik lifli iplik, iğnedeki aşırı ısınma nedeniyle erimektedir.</p> <p>⑦ İpliği kaldırırken iğne ucu ipliğe girer.</p>	<p>○ Çağanozu çıkarın ve çağanozu veya mekik tutucu konum bileziğini ince bir bilek taşı ile bileyin ya da zımparalayın.</p> <p>○ İğne deliği kılavuzunu zımparalayın veya yenisiyle değiştirin.</p> <p>○ Çalışma ayağının konumunu ayarlayın.</p> <p>○ İğne ipliğinin tansiyonunu azaltın.</p> <p>○ Tansiyonu düşürün.</p> <p>○ Silikon yağ kullanın</p> <p>○ İğne ucunda körleşme ve çapaklanma olup olmadığını kontrol edin.</p> <p>○ Top uçlu iğne kullanın.</p>	<p>9</p> <p>10</p> <p>110</p>
3. İğne çok sık kırılıyor.	<p>① İğne eğilmiştir.</p> <p>② İğne, çalışma ayağı ile temas eder.</p> <p>③ İğne, kumaşa göre çok incedir,</p> <p>④ İğnenin ve mekiğin hareketleri, doğru biçimde senkronize edilmemiş.</p>	<p>○ Eğilen iğneyi değiştirin.</p> <p>○ Çalışma ayağının konumunu ayarlayın.</p> <p>○ Kumaşa uygun olan daha kalın bir iğne ile değiştirin.</p> <p>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</p>	<p>7</p> <p>99</p>
4. İplik kesiliyor. (Sadece masura ipliği)	<p>① Sabit bıçak kördür.</p> <p>② İğne delik kılavuzu ile sabit bıçak arasındaki fark yeterli değildir.</p> <p>③ Hareketli bıçak yanlış konumdadır.</p> <p>④ Son dikiş atlanıyor.</p> <p>⑤ Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.</p> <p>⑥ Kumaştas gevşeklik</p> <p>⑦ Son dikiş adımı küçüktür.</p> <p>⑧ İğne delik kılavuzunun deliği küçüktür.</p>	<p>○ Sabit bıçağın değiştirin</p> <p>○ Sabit bıçağın eğimini arttırın.</p> <p>○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.</p> <p>○ İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı düzeltin.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın.</p> <p>○ Son dikişteki orta baskı ayağı yüksekliğini düşürün.</p> <p>○ Baskı ayağı ve iğne arasında küçük bir boşluk bırakın.</p> <p>○ Ara baskı ayağı strokunu azaltın.</p> <p>○ Son dikiş adımını büyük yapın.</p> <p>○ İğne deliği kılavuzunu, daha büyük delikli olanla değiştirin.</p>	<p>102</p> <p>99</p> <p>102</p> <p>110</p>

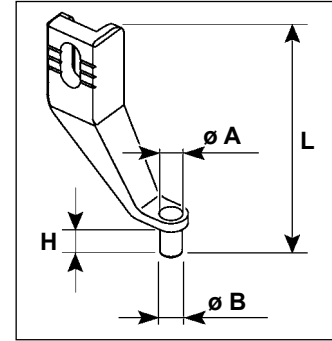
Sorun	Sebepler	Çözümler	Sayfa
5. Çok sık dikiş atlatma görülüyor	<ul style="list-style-type: none"> ① İğnenin ve mekiğin hareketleri, doğru biçimde senkronize edilmemiş. ② İğne ve mekik tutucu arasındaki açıklık çok geniş. ③ İğne eğilmiştir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ Eğilen iğneyi değiştirin. 	99 99 7
6. İğne ipliği, kumaşın yanlış tarafından dışarıya çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İğne ipliğinin tansiyonu yeterince yüksek değildir. ② Tansiyon bırakma mekanizması doğru biçimde çalışmamaktadır. ③ İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı çok fazladır. ④ Dikiş adedi çok azdır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğne ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ Punteriz sırasında 2 numaralı tansiyon diskinin bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin. ○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın. ○ Deliği baskı ayağındakinden daha büyük olan alt plâkayı kullanın. 	9 9
7. 1. dikişin ipliği, kumaşın yüzünden dışarı çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① 1. dikişte dikiş atlatılıyor. ② Kullanılan iğne ve iplik, orta baskı ayağının iç çapına göre çok kalındır. ③ İğneye göre orta baskı ayağının konumu doğru değildir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Çığanoz zamanlamasını, 1/2 dikiş daha hızlı ayarlayın. ○ Orta baskı ayağı iç çapını genişletin. ○ Orta baskı ayağı ile iğne arasındaki eksen kaçıklığını ayarlayın ve iğnenin, orta baskı ayağının merkezine girmesini sağlayın. 	
8. İplik kesme işlemi sırasında iplik kopuyor	<ul style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçak yanlış konumdadır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. 	102
9. İğne ipliğinin uzunluğu dengelessiz.	<ul style="list-style-type: none"> ① İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İplik verici yayının tansiyonunu arttırın. 	10
10. İğne ipliğinin boyu kısalıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonu çok düşüktür. ② İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir. ③ İplik verici yayının tansiyonu çok düşüktür ve hareketi düzensizdir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 1 numaralı iplik tansiyonu kontrol elemanının tansiyonunu arttırın. ○ İplik verici yayının tansiyonunu düşürün. ○ İplik verici yayının tansiyonunu yükseltin ve hareket mesafesini gereken şekilde arttırın. 	9 10
11. Dikiş başlangıcındaki 2. dikiş masura ipliği düğüm bölümü, kumaşın yüzünde kalmaktadır.	<ul style="list-style-type: none"> ① Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür. ② 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün. 	9
12. Tokatlama çalışmıyor. (Yerine getirme arızalı)	<ul style="list-style-type: none"> ① Son iğne girişi, dikiş başlangıcındaki iğne girişinin aynısıdır ve iplik ile kumaşın direnci fazladır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğne giriş noktasını, son iğne noktasına alın. 	
13. İplik kesme sırasında iğne ipliğinin kısa kesilmesi	<ul style="list-style-type: none"> ① Kumaşta gevşeklik ② Son dikiş adımı aşırı küçük. ③ İplik kesiminden hemen önce dikiş yönü yanlış. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Baskı ayağı ve iğne arasında küçük bir boşluk bırakın. ○ Ara baskı ayağı strokunu azaltın. ○ Son dikiş adımını arttırın. ○ Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş gerçekleştirerek iplik kesiminden hemen önce dikişin yönünü değiştirin. 	102

2. İSTEĞE BAĞLI

2-1. Ölçek listesi

Kullanılan iğne	İğne deliği kılavuzu		
	Boyut	Parça numarası	İğne delik çapı
#14 ile #18 arasında	14439400 (OP)	ø 2,0	Ölçek listesi
#18 ile #23 arasında * ₁	14439509 (OP)	ø 2,3	Kalın ip
	14439608 (H tipi)	ø 3,0	Kalın ip
#21 ile #23 arasında	14439707 (OP)	ø 4,0	Ekstra kalın ip

Kullanılan iğne	Ara baskı	
	Boyut	Parça numarası
#09 ile #11 arasında	B1601210D0E (OP)	ø 1.6 x ø 2.6 x 5.7 x 37.0
#11 ile #14 arasında	40023632 (OP)	ø 2.2 x ø 3.6 x 5.7 x 38.5
#14 ile #18 arasında	B1601210D0FA (OP)	ø 2.2 x ø 3.6 x 8.7 x 41.5
#18 ile #21 arasında	B1601210D0BA (OP)	ø 2.7 x ø 4.1 x 5.7 x 38.5
#22 ile #25 arasında * ₁	B1601210D0CA (H tipi)	ø 3.5 x ø 5.5 x 5.7 x 38.5
#18 ile #25 arasında		



*₁ : H tipi takılı iğne (DP X 17 #23)

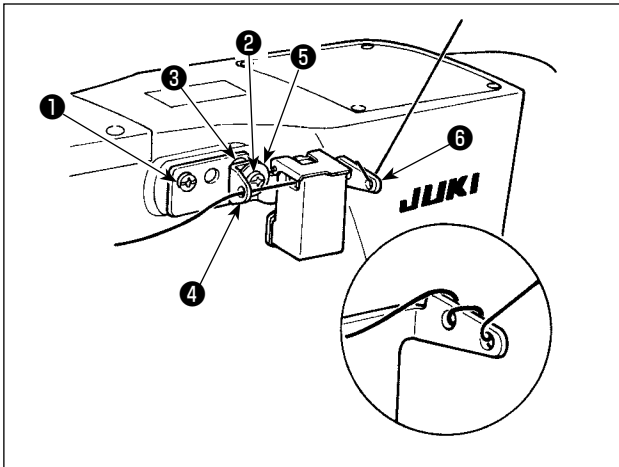
- Ölçek listesi: İp sayısı 30 ile 20 umara arası
- Kalın ip: İp sayısı 20 ile 05 numara arası
- Ekstra kalın ip: İp sayısı 08 ile 05 numara arası
- (OP), isteğe bağlı anlamındadır.

2-2. Silikon yağ haznesi



UYARI:

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



Silikon yağ deposu (40097301), üniteyle birlikte temin edilen ① (SM4041055SP) ve ② (SM4042055SP) tespit vidalarıyla dikiş makinesine sabitlenmelidir. Tespit vidasını ② sıkarken iplik kılavuzu bileziği ③ (11315108), silikon yağ deposu iplik kılavuzu ④ (40010414) ve iplik kılavuzu tespit vidası puluyla ⑤ (WP0501046SC) birlikte sıkın. Silikon yağ deposu iplik kılavuzu ④ (40010414), silikon yağ deposu tabanına ⑥ (40096982) paralel olacak şekilde yerleştirilmelidir.



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

2-3. Bar kod okuyucu



UYARI :

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



DİKKAT :

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

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

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

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

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

Bar kod okuyucu spesifikasyonları

2. sınıf lazer ürün

Maksimum çıktı: 1,0mW

Dalga boyu: 650nm

Emniyet standardı

JIS C 6802:2005

IEC60825-1+A2:2007