

TÜRKÇE

AMS-224EN6060 / IP-420 KULLANMA KILAVUZU

* Bu Kullanım Kılavuzu sadece AMS-224EN/IP-420'ninkinden farklı olan işlevleri açıklar. AMS-224EN6060'ı güvenle kullanmak için, lütfen sadece bu Kullanım Kılavuzunu okumakla kalmayıp, AMS-224EN6060'ı kullanmadan önce aynı zamanda AMS-224EN/IP-420'nin Kullanım Kılavuzunu da okuduğunuzdan emin olun.

* "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. Dikiş makinesinin montajı	3
3-2. İplik çardağının takılması	3
3-3. İplik çardağının montajı	3
3-4. Hava hortumunun takılması (Sadece havalı tipte)	4
3-5. Dikiş kasetinin hazırlanması	4
3-6. Göz koruyucu kapağın takılması	6
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	7
4-1. Yağlama	7
4-2. İğnenin takılması	7
4-3. Makineye iplik takılması	7
4-4. Mekiğin çıkartılması ve takılması	8
4-5. Masuranın takılması	8
4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması	9
4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği	9
4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması	9
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI	10
5-1. Dikiş	10
5-2. İğne ipliği kavrama cihazı	11
II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	11
1. GİRİŞ	11
2. IP-420 KULLANIRKEN	*
2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri	*
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler	*
2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi	*
2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi	*
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı	*
(2) Dikiş ekranı	*
2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi	*
2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi	*
2-7. Desen biçiminin seçilmesi	*
2-8. İğne giriş noktası değiştirme işleminin gerçekleştirilmesi	*
(1) İplik gerginliğinin ayarlanması	*
(2) Ara baskı ayağı yüksekliğinin ayarlanması	*
2-9. Geçici durma nasıl kullanılır	*
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi	*
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi	*
2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde	*
2-11. Masura ipliğinin sarılması	*
(1) Dikiş dikerken, masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi	*
(2) Sadece masura ipliği sarma işleminin gerçekleştirilmesi	*

* : AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'na başvurun.

2-12. Sayacın kullanılması	*
(1) Sayaç düzenleme yöntemi	*
(2) Sayaç sıfırlama yöntemi	*
(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir	*
2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	*
2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi	*
2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	*
2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi	*
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı	*
(2) Dikiş ekranı	*
2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi	*
(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması	*
(2) Kısa yol tuşları ile seçme	*
2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi	*
2-19. Desen tuşunun kopyalanması	*
2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi	*
2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi	*
(1) Desen giriş ekranı	*
(2) Dikiş ekranı	*
2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi	*
(1) Bileşik veri seçimi	*
(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması	*
(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi	*
(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi	*
2-23. Basit çalışma modunu kullanarak	*
2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:	*
(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş)	*
(2) Dikiş ekranı (tek dikiş)	*
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)	*
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)	*
2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi	*
2-26. Bilgilerin kullanılması	*
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi	*
(2) Uyarı sıfırlama yöntemi	*
2-27. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi	*
(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması	*
(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	*
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	*
(4) Verilerin alınması	*
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması	*
2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi	*
2-30. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma	*
(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse	*
(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse	*
(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse	*

3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ	*
3-1. Veri listesi.....	*
3-2. Başlangıç değer listesi	*
4. HATA KOD LİSTESİ	*
5. MESAJ LİSTESİ	*

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

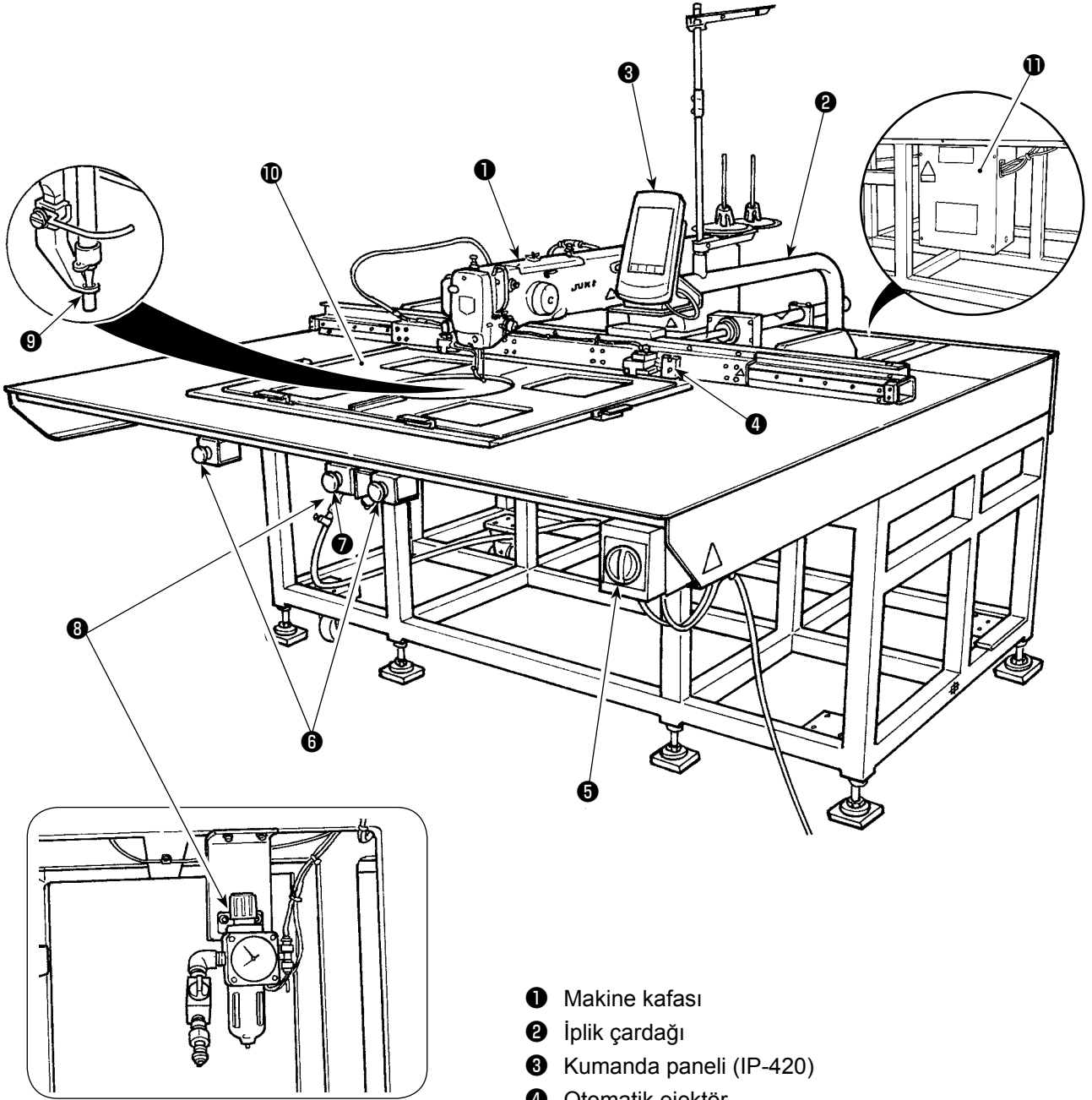
1. BAKIM	12
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (İğne uzunluğunun değiştirilmesi).....	12
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması	12
1-3. Ana mil ve çağanoz sürücü mil zamanlamasının ayarlanması	14
1-4. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması.....	14
1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak	14
1-6. İğne ipliği kavrama cihazı.....	14
1-7. İplik kopması algılama plâkası	14
1-8. Atık yağın boşaltılması	14
1-9. İğne soğutucu ünite	15
1-10. Çağanoz yağ besleme miktarı.....	16
1-11. Sigortanın değiştirilmesi.....	16
1-12. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi	16
(1) JUKI Gres A sürülecek noktalar	*
(2) JUKI Gres B sürülecek noktalar.....	*
(3) Beslemenin dişli bölümünde gres uygulanacak noktalar	16
(4) Kasetin ayna bölümünde gres uygulanacak noktalar	17
1-13. Sorunlar ve Çözümler (dikış koşulları).....	17
2. OPERASYON AKIŞ ŞEMASI.....	18
3. İSTEĞE BAĞLI.....	19
3-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu.....	19
3-2. Silikon yağ haznesi	19
3-3. Bar kod okuyucu	19
3-4. Gerginlik kontrolörü No. 3.....	19

I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1	Dikiş Alanı	Teslimattan önce ayarlanan standart dikiş alanı : X (yatay) yönünde 600 mm × Y (boyuna) 500 mm Mümkün olan en geniş dikiş alanı : X (yatay) yönünde 600 mm × Y yönü Maks 500 mm
2	Azami dikiş devri	2.000 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	Besleme sistemi	Adım motoru ile çalışan aralıklı X-Y doğrusal sistemi (kodlayıcılı)
5	İğne mili hareket mesafesi	41,2 mm
6	İğne Dikiş özellikleri	DP × 17(B noktası) (Standart #24)(135 x 17FG) Pnömatik ters besleme tipi Uygulanabilir iplik sayısı: 840 ila 1860 denye
7	Besleme çerçevesi özellikleri	Otomatik ejektörlü tipin kaset tutucusu
8	Orta baskı ayağı hareket mesafesi	4 mm (standart) (0 ilâ 10 mm)
9	Orta baskı ayağı kalkma yüksekliği	15 mm
10	Orta baskı ayağı ALT konumu değişken ölçüsü	Standart; 0 ilâ 4.0 mm
11	Çağanoz	Çift kapasiteli, yarı döner tip çağanoz
12	Yağ	New Defrix Oil No. 2 (Yağdanlık ile) Yağ: JUKI Gres A, Penetrasyon No2 lityum Gres, JUKI GresB, LONGTERM W2 (besleme dişlisi & küçük dişli, otomatik ejektör)
13	Desen veri hafızası	Ana gövde, orta • Ana gövde : Azami 999 desen (Azami 50.000 dikiş/desen) • Harici kart : Azami 999 desen (Azami 50.000 dikiş/desen)
14	Başlatma düğmesi	İki elle kontrol başlatma düğmesi
15	Genişletme/Daraltma işlemi	Dikiş çevrimi sürecinde, makinenin çalışmasını durdurmak için kullanılır.
16	Genişletme/Daraltma yöntemi	Bir desen dikişi yapılırken, desenin X eksenini ve Y eksenini üzerinde genişletilmesini veya küçültülmesini sağlar. Ölçek : %1 ilâ %400 kez (%0,1 adım)
17	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	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.)
18	Desen seçim işlemi	200 ilâ 2.000 sti/min (Ölçü: 100 sti/min adımlarla).
19	Masura iplik sayacı	Desen Numarası seçme yöntemi (Ana gövde:1~999,Orta:1~999)
20	Dikiş sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9.999)
21	Hafıza yedekleme	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9.999)
22	2. orjin ayar işlemi	Elektrik kesilmesi durumunda, kullanılmakta olan desen otomatik olarak hafızaya kaydedilir.
23	Dikiş makine motoru	Sürgülü tuşları kullanarak, 2. orjin noktası (dikiş çevriminden sonraki iğne konumu); dikiş alanı içindeki istenilen herhangi bir konuma kaydırılabilir. Ayarlanan bu 2. merkez noktası, hafızaya da alınır.
24	Ölçüler	Servo motor
25	Ağırlık (brüt ağırlık)	1.800 mm (W) x 2.100 mm (L) x 1.275 mm (H) (Ohne Garnständer)
26	Güç tüketimi	710 kg
27	Çalışma alanı sıcaklık sınırları	550 VA
28	Çalışma alanı bağıl nem sınırları	5°C ila 35°C
29	Şebeke voltajı	35 % ila 85 % (yoğunlaşmasız)
30	Kullanılan hava basıncı	Nominal voltaj ±10%, 50/60 Hz
31	Hava tüketimi	0.5 bis 0,55 MPa (Max. 0,55 MPa)
32	İğneyi en yüksek konumda durdurma işlemi	1,8 dm ³ (ANR)/Dakika
33	Gürültü	Dikiş işlemi tamamlandıktan sonra, iğne en yüksek konumuna getirilerek durdurulabilir.
34	Lärm	‘- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-85 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6,3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.000 sti/min ‘- Ses şiddeti seviyesi (L _{WA}) : A-94 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6,3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.000 sti/min (Toz önleme altlığı (aksesuar) kullanılır.)

2. DÜZENLEME



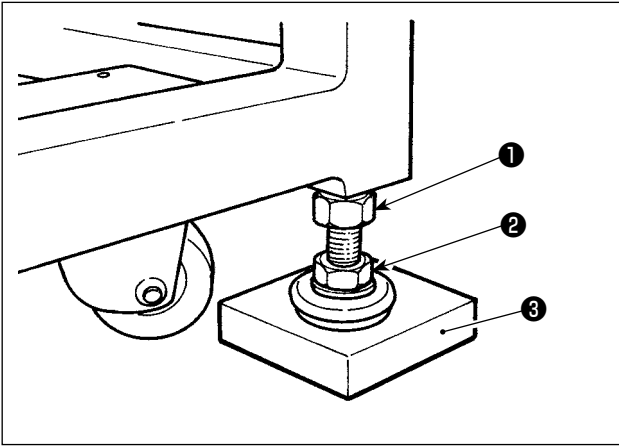
- ① Makine kafası
- ② İplik çardağı
- ③ Kumanda paneli (IP-420)
- ④ Otomatik ejektör
- ⑤ Elektrik şalteri
(ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
- ⑥ İki elle kontrol başlatma düğmesi
- ⑦ Otomatik ejektör kelepçesini açma düğmesi
- ⑧ Hava regülatörü
- ⑨ Orta baskı ayağı
- ⑩ Dikiş kaseti
- ⑪ Kontrol kutusu

3. MONTAJ

3-1. Dikiş makinesinin montajı



1. Dikiş makinesi eğitimli bir teknisyen tarafından monte edilmelidir.
2. Elektrik kablolarının çekilmesi için distribütörünüz ile iletişim kurun ya da profesyonel bir elektrikçiden yardım alın.
3. Dikiş makinesi 710 kg veya üzeridir. Bu sebeple iki veya daha fazla kişi tarafından monte edilmesi gereklidir.
4. Dikiş makinesinin montajı tamamlanana kadar elektrik fişini takmayın. Başlatma düğmesine yanlışlıkla basarsanız, dikiş makinesi çalışarak yaralanmayla sonuçlanabilecek bir arızaya neden olabilir.
5. Dikiş makinesini yüksek frekanslı bir kaynak makinesi gibi elektrik parazitinin fazla olduğu yerlerden uzağa monte edin. Dikiş makinesinin elektrik parazitinin fazla olduğu yerlerin yakınına monte edilmesi makinenin arızalanmasına neden olabilir.
6. Dikiş makinesini toprakladığınızdan emin olun. Toprak bağlantısı düzgün yapılmazsa elektrik çarpması riski oluşabilir.



- 1) Dikiş makinesinin monte edileceği yer belirlendikten sonra, titreşim önleme kauçuğu- nu(40123512) ③ ayar civatasının ② altına yerleştirin. (Titreşim önleme kauçuğu aksesuar kutusunda makine ile birlikte sağlanmaktadır.)
- 2) Sekiz yerde bulunan ayar civatalarının ② kilit somunlarını ① gevşetin. Makinenin yere yatay konumda olduğundan emin olmak için kontrol etmek amacıyla ayar civatalarını ② alçaltın. Ardından, kilitleme somunları ① ile makineyi sabitleyin.

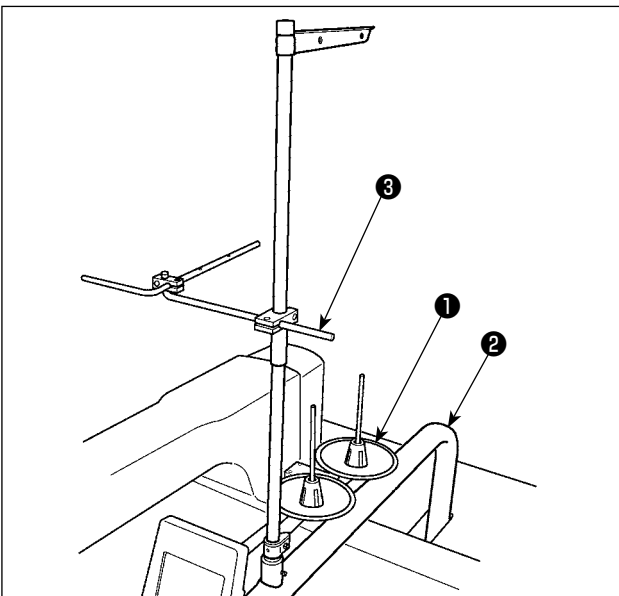


Makine düzgün bir şekilde sabitlenmezse, dikiş makinesinin ana gövdesi montaj yerinden çıkarak bir işçinin yaralanmasına veya dikiş makinesinin arızalanmasına yol açabilir.

3-2. İplik çardağının takılması

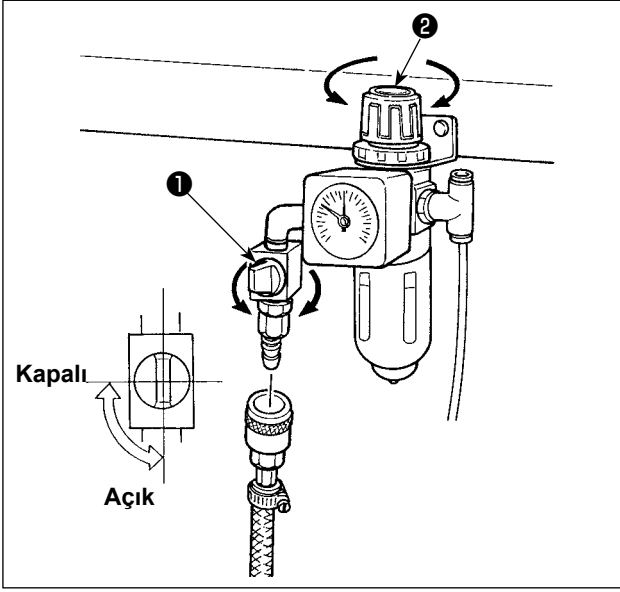
AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "1-3-4. İplik çardağının takılması"s.6 bölümüne başvurun. (İplik çardağı bileşenleri aksesuar kutusunda makine ile birlikte sağlanmaktadır.)

3-3. İplik çardağının montajı



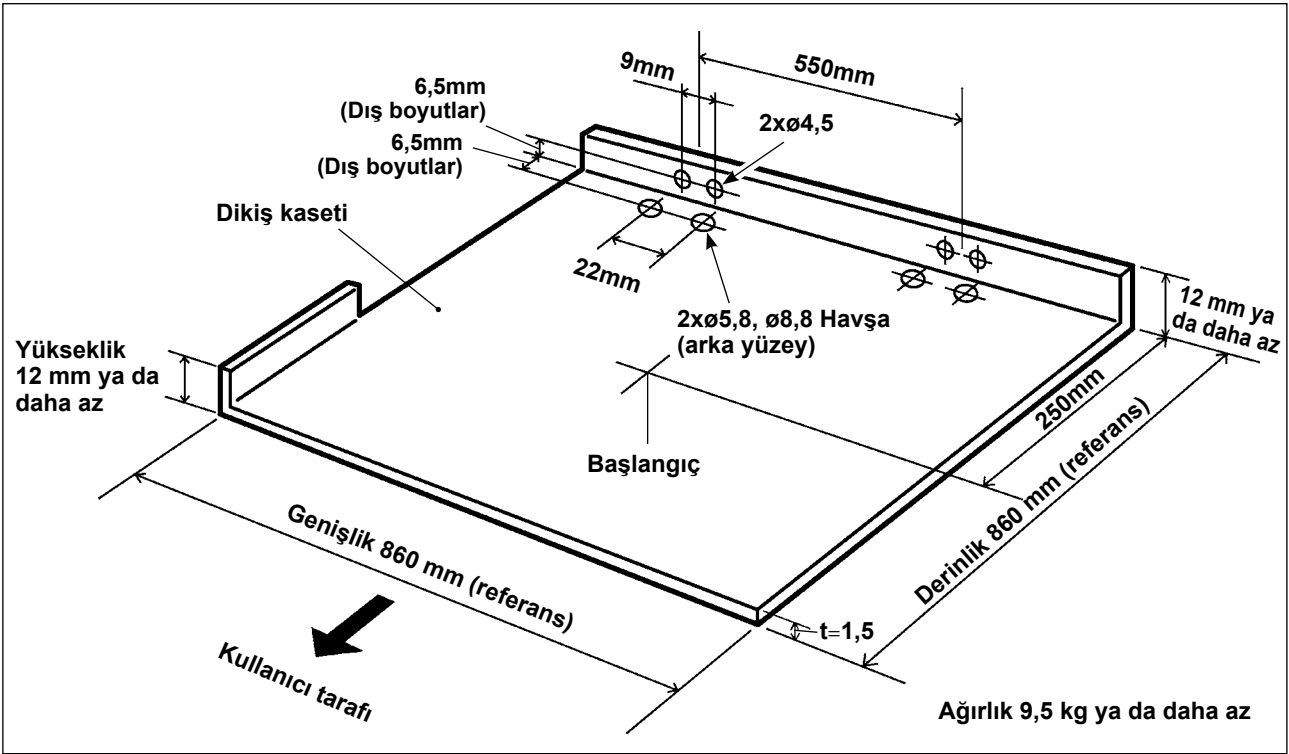
- İplik çardağı tabanını ① panel çubuğunun ② üzerine monte edin. Ara iplik kılavuzu düzeneğini (26910059) ③ şekilde gösterildiği gibi yönlendirerek monte edin.

3-4. Hava hortumunun takılması



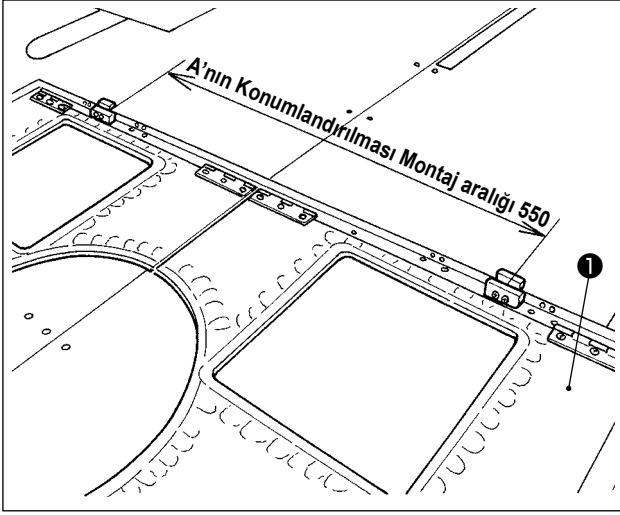
- 1) Hava hortumunun bağlanması
Hava hortumunu regülâtöre bağlayın.
 - 2) Hava basıncının ayarlanması
Hava musluğunu ❶ açın, hava ayar topuzunu ❷ yukarı doğru çekerek çevirin ve hava basıncını 0,5 ilâ 0,55 Mpa (Azami 0,55 Mpa) arasında olacak şekilde ayarlayın.
- * Hava kaçımasını önlemek için; hava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

3-5. Dikiş kasetinin hazırlanması



- 1) Dikiş kaseti özel siparişe ayrı olarak satın alınabilir. Kendiniz bir dikiş kaseti hazırlamak istediğinizde, yukarıdaki şekilde gösterilen dikiş kasetini hazırlayın.

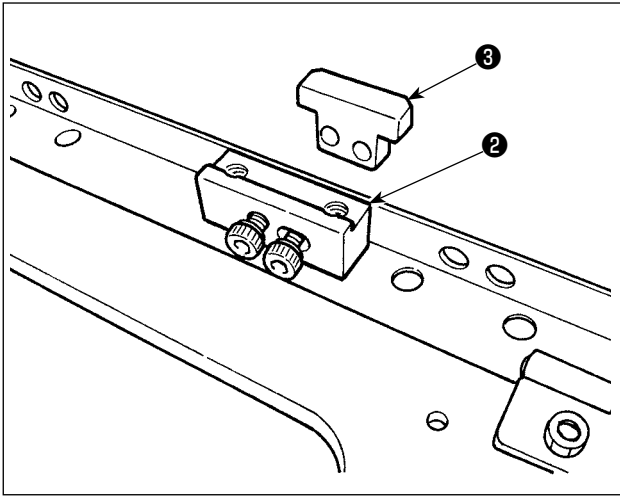
* Özel olarak sipariş edilmiş bir dikiş kasetini hazırladıysanız, 2. maddeden itibaren okuyun.



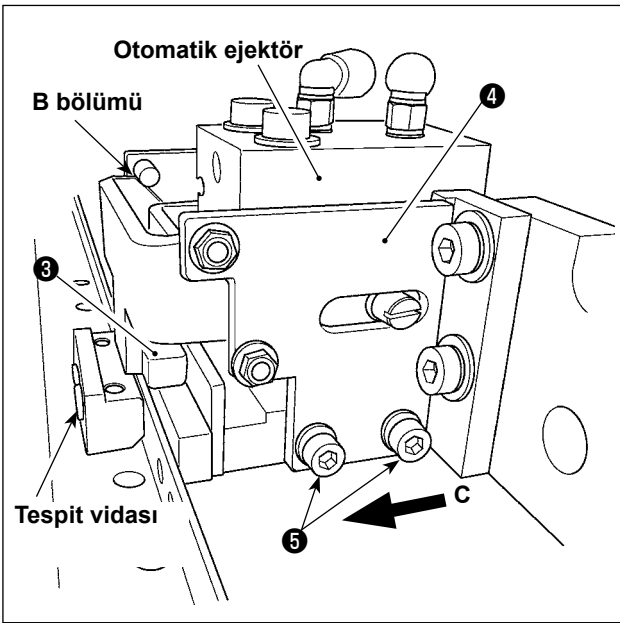
- 2) Dikiş kasetinin 1 arka yüzeyine teflon tabakayı yapıştırın (isteğe bağlı: 40123146).



Dikiş kasetinin arka yüzeyine Teflon tabaka yapıştırılmazsa, boğaz plakasının üst yüzeyi lekelenerek dikilen malzeme de leke bırakabilir. Teflon tabaka bir sarf malzemesidir. Dolayısıyla düzenli olarak kontrol edilip aşındığında yenisiyle değiştirilmesi gerekir.



- 3) (40123408) 2 nolu konumlandırma bloku ile (40123409) 3 nolu konumlandırma bloku dikiş kaseti aralığının (550 mm) iki ucuna geçici olarak sabitleyin. (2 ve 3 nolu konumlandırma blokları ve tespit vidaları aksesuar kutusunda makine ile birlikte sağlanmaktadır.)
- 4) Konumlandırma blokunu 2 havşa başlı bir vida ile sabitleyin.

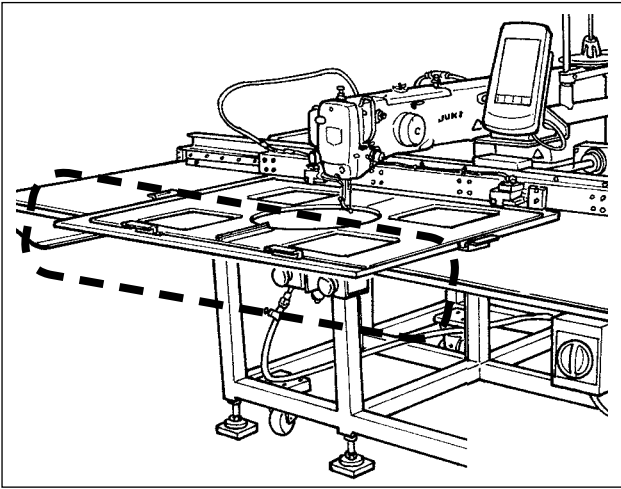
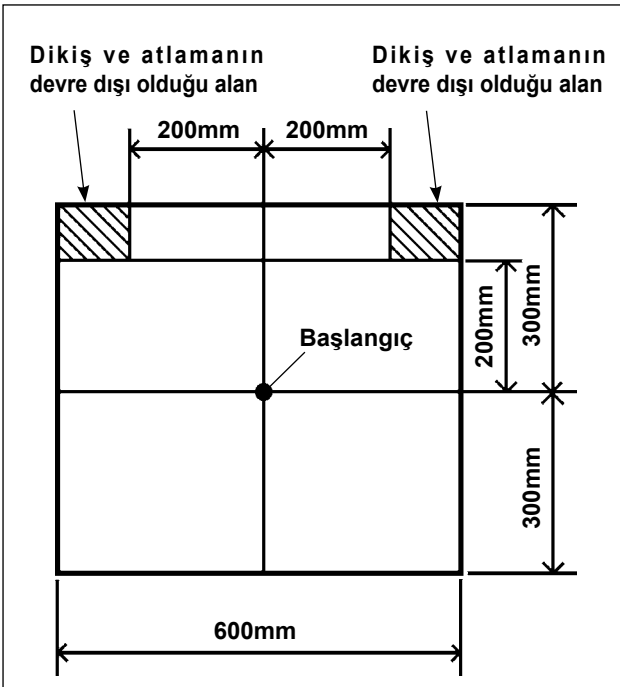
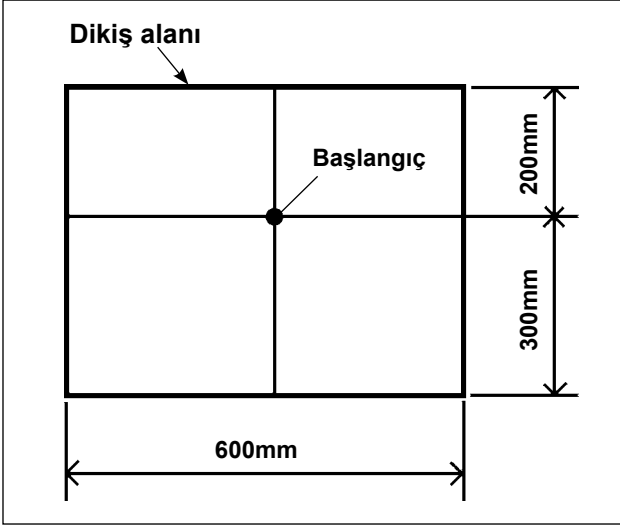


- 5) Konumlandırma blokunu 3 tespit vidaları ve pul ile geçici olarak sabitleyin. Otomatik ejektörün konumlandırma blokunu tutmasını sağlayın. Ardından, konumlandırma blokunu 3 tespit vidası ile sabitleyin. Konumlandırma blokunun tam olarak tutulduğundan emin olmak için kelepçeyi açıp tekrar takma işlemini birkaç kez tekrar edin. Konumlandırma bloku 3 tutturulduğunda B bölümünde açıklık olup olmadığını kontrol edin. Açıklık varsa, tespit vidasını 5 gevşetin ve plakaları 4 (sağ ve solda bulunan) C oku yönünde hareket ettirerek açıklık 0 (sıfır) olacak şekilde ayarlayın. Dikiş kasetini ileri geri ve sağa sola hareket ettirek tutulduğunda yerinden oynayıp oynamadığını kontrol edin.

- Otomatik ejektör tarafındaki konumlandırma bloku referans olarak kullanılır. Jige göre ayarlamayın.
- Dikiş makinesini kullanmaya başlamadan önce, dikiş kasetinin alt tarafını ve malzeme tutma düzlemini, boğaz plakası yardımcı kapağının üst yüzeyini ve konumlandırma blokunun 1 ve 2 numaralı bölümlerini temizleyin ve tozlu olmadığından emin olun. Bunlardan herhangi birinin temiz olmaması durumunda malzeme lekelenebilir.



Dikiş alanı



Dikiş alanı teslimattan önce fabrikada şekilde gösterildiği gibi (600 x 500) olarak ayarlanmıştır.

Dikiş alanı, bellek anahtarı ayarına göre boylamasına yönde 600 mm'ye kadar genişletilebilir. Ancak, bunun dikiş ve atlamanın devre dışı bırakıldığı alanı belirlediği unutulmamalıdır. Bu sebeple, dikiş alanını dikkatli bir şekilde ayarlayın.



Dikiş alanının boylamasına boyutu 600 mm olarak ayarlanmış bir makineyi kullanırken, besleme sistemi Y yönünde öne doğru hareket ederken dikiş kasetinin boğaz plakası yardımcı kapağına doğru çıkıntı yapabileceğini unutmayın.

3-6. Göz koruyucu kapağın takılması

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "1-3-6. Göz koruyucu kapağın takılması"s.7 bölümüne başvurun.

4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

4-1. Yağlama



UYARI:

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



DİKKAT :

Yağ veya gresle uğraşırken, güvenlik gözlükleri ve koruyucu eldiven giyerek yağ veya gresin cildinizle temasını önleyin. Yağ ve gres, temas edildiği takdirde ciltte enflamasyona yol açabilir. Ayrıca, yağ veya gresi asla yutmayın ve yemeyin. Yağ ve gres, diyare ve kusmaya neden olabilir.

Ek bilgi için AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "I-4-1. Yağlama"s.9 bölümüne başvurun.

4-2. İğnenin takılması

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "I-4-2. İğnenin takılması"s.9 bölümüne başvurun.

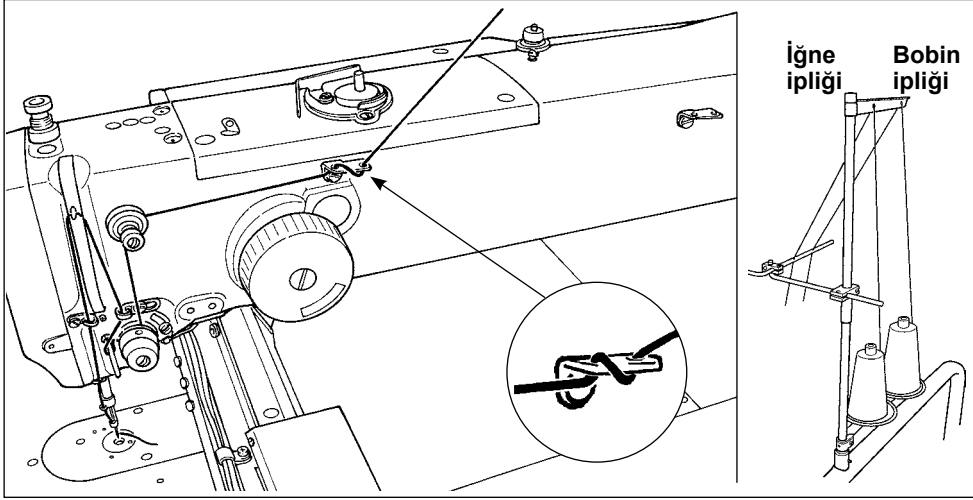
4-3. Makineye iplik takılması



UYARI:

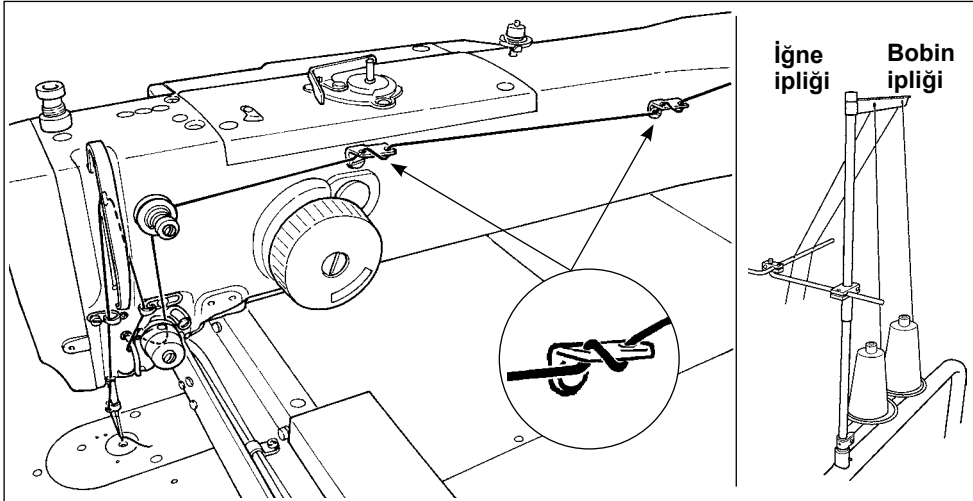
Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.

İplik kılavuzuna iplik takılması



İplik direnci yüksek olduğunda ve iplik kesiminden sonra iğnede kalması gereken iğne ipliği uzunluğu sağlanamadığında da ipliği iplik kılavuzundan soldaki şekilde gösterildiği gibi geçirin.

Zor çözülen bir iplik kullanıldığında iplik kılavuzuna iplik takılması



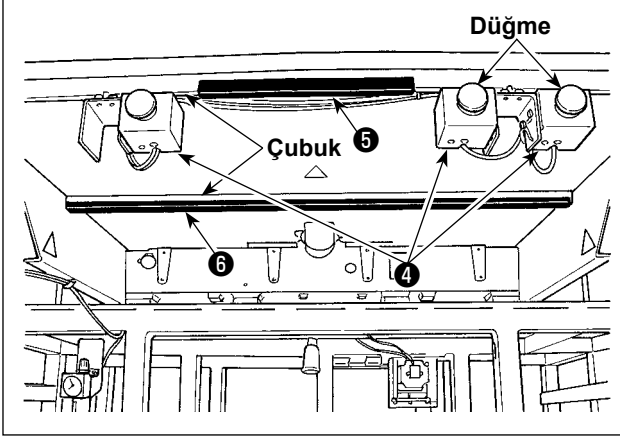
4-4. Mekiğin çıkartılması ve takılması

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "1-4-4. Mekiğin çıkartılması ve takılması"s.10 bölümüne başvurun.



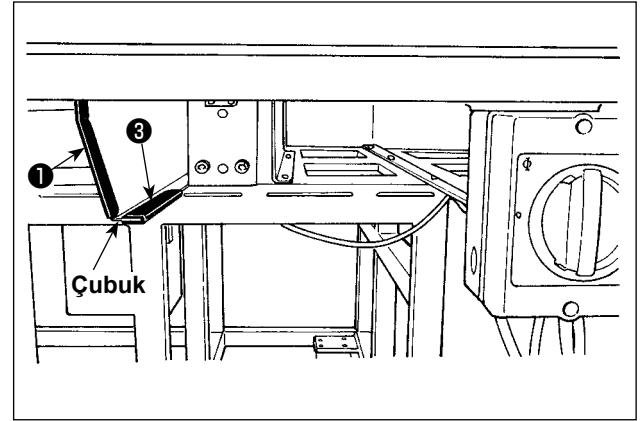
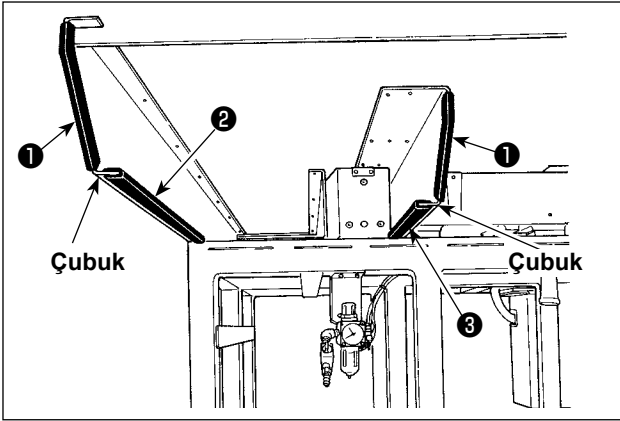
UYARI:

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



Dikiş makinesinin çubuk, düğme vb. bileşenlerine muhtemel bir temastan kaynaklanabilecek kişisel yaralanmalara karşı dikkatle korunun.

Kişisel yaralanmayı önlemek için dikiş makinesinin çubuk, düğme vb. bileşenlerinin üzerine 1 ve 6 numaralı tampon malzemeleri yapıştırılmıştır. Dikiş makinesini kullanmaya başlamadan önce tampon malzemelerde sıyrılma ya da başka bir kusur olup olmadığını kontrol edin. Sıyrılmışsa veya herhangi bir kusur varsa tampon malzemeleri yenisiyle değiştirin.



No.	Parça No.	Parça adı
1	40123402	CUSHION 1
2	40123403	CUSHION 2
3	40123404	CUSHION 3
4	40123401	CUSHION Block
5	40123405	CUSHION 4
6	40123406	CUSHION 5

4-5. Masuranın takılması

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "1-4-5. Masuranın takılması"s.10 bölümüne başvurun.

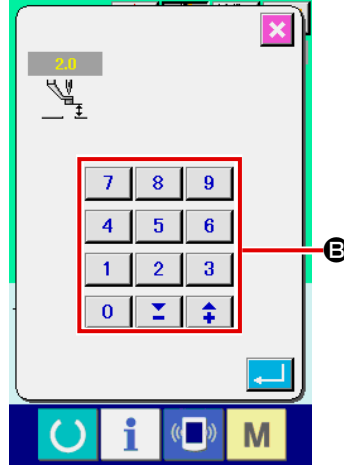
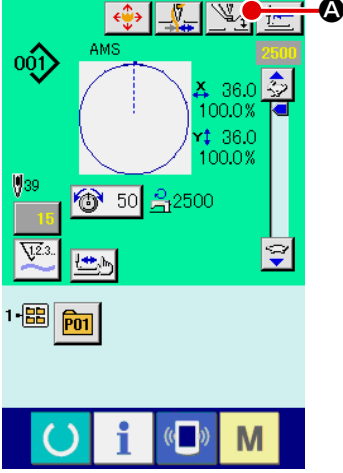
4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "4-6. İplik tansiyonunun ayarlanması"s.11 bölümüne başvurun.

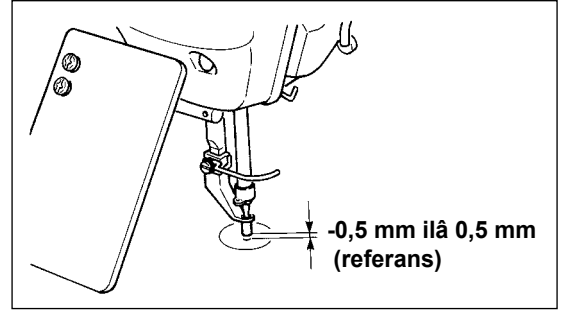
4-7. Orta baskı ayağı yüksekliği



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



ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME tuşuna **A** basın ve SAYISAL tuşları **B** kullanarak, orta baskı ayağının alt ucu ile kumaş arasındaki mesafeyi -0.5 ilâ 0,5 mm olarak (kullanılan iplik kalınlığı) ayarlayın.



- Açıklık büyükse → İyi gerilmiş dikişler üretilir
- Açıklık küçükse → Küçük bir açıklık olması ya da açıklık olmaması (malzemenin ara baskı ayağı tarafından hafif bir şekilde bastırıldığı durum) iğne bobin ipliğine girdiğinde oluşan ilmek atlama ve tekli boş ilmekleri önlemek için etkili bir yöntemdir.



Ara baskı ayağı için, yükseklik ayar aralığı 0'dan 7 mm'ye kadar görüntülenir. Nakliyeden önce fabrikada 0 ilâ 4 mm gerçek ölçüm aralığına ayarlanmıştır. Ara baskı ayağı yüksekliğinin 3 mm ya da daha az olarak ayarlanması durumunda, ara baskı ayağının iğne deliği kılavuzu ile temas edebileceğini unutmayın.

Ara baskı ayağının gerçek yüksekliği sayısal tuşlar ile girilen değerden 3 mm daha düşüktür.

(Örnek)	Sayısal tuşlar ile girilen değer	Gerçek yükseklik
	7mm	4mm
	4mm	1mm
	⋮	⋮
	3mm	0mm

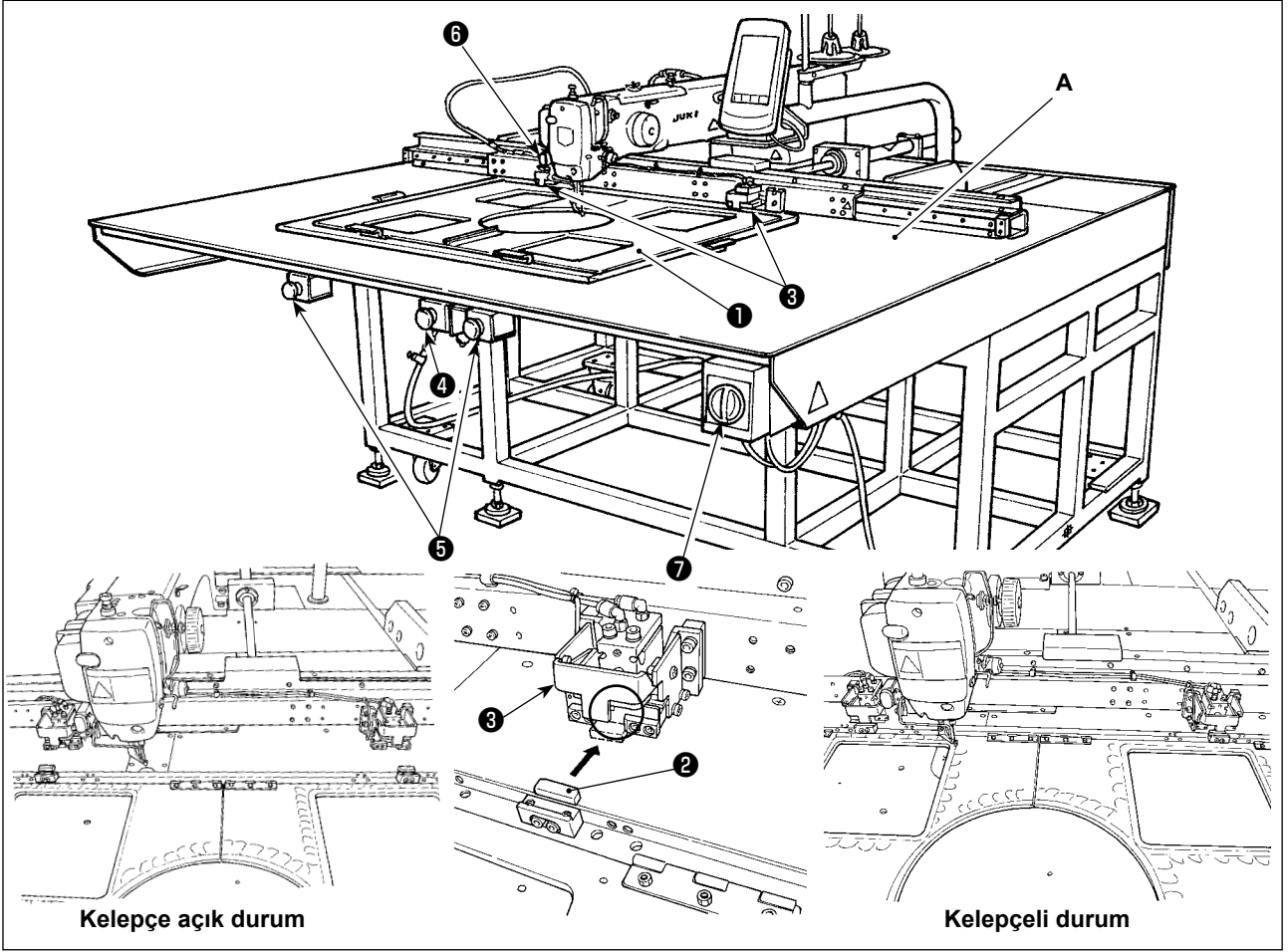
Yukarıda bahsi geçenleri (Örnek) referans alarak ara baskı ayağı ve iğne deliği kılavuzu arasında etkileşime neden olmayacak şekilde, ara baskı ayağı yüksekliği için bir değer girin.

4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "4-8. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması"s.12 bölümüne başvurun.


5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

5-1. Dikiş



- 1) Dikiş kasetinin ① çıkıntısını ② otomatik ejektördeki ③ yarığa yerleştirin. Böylece, dikiş kaseti ① otomatik olarak tutturulur.
- 2) Dikiş kasetinin kelepçesini açmak için, KELEPÇESİNİ AÇ düğmesine ④ basın.
- 3) Dikiş kasetinin tutturulup tutturulmadığını kontrol edin. Ardından, iki tane bulunan iki elle kontrolü başlatma düğmelerine ⑤ aynı anda basarak dikişi başlatın.



- Dikişe başlarken, dikiş kasetinin yerine tam olarak oturduğundan emin olun. Aksi takdirde, kişisel yaralanmalara veya makinenin bozulmasına yol açabilir.
- Dikiş sırasında bileziğin yerinden kayması gibi bir arıza algılanırsa, dikiş makinesi acil olarak durur ve panelde "Geçici durdurma düğmesi basılı" iletisi görüntülenir. Ancak, bu durumda SIFIRLA düğmesi  görüntülenmez. Bu durumda, gücü KAPALI duruma getirin, havayı boşaltmak için hava musluğunu kapatın ("I-3-4. Hava hortumunun takılması"s.4). Dikiş kasetini çıkarın ve gücü AÇIK duruma getirin. Kelepçe arızasının nedenini giderdikten sonra, 1 nolu adımdaki prosedür adımlarını izleyerek dikişi yeniden gerçekleştirin.
- Otomatik ejektörün bileziği açık konumdayken gücü KAPALI duruma getirirseniz, otomatik ejektör bileziği kapatma işlemi yürütür. Bu sebeple, parmaklarınızın ve vücudunuzun diğer bölümlerinin otomatik ejektöre sıkışmaması için dikkatli olun.
- Kelepçelemede bir sorun olması durumunda (yabancı maddelerin sıkışması, dikiş kasetinin tam olarak yerleştirilmemesi), iki tane bulunan iki elle kontrol başlatma düğmelerine ⑤ aynı anda bassanız bile dikiş makinesi çalışmaz. Bu durumda, dikiş kasetini kelepçeli konumundan çıkarmak için KELEPÇEYİ AÇ düğmesine ④ basın, kelepçelemede sorun çıkmasına neden olan şeyi giderin ve prosedürün 1 numaralı adımından başlayarak dikmeye yeniden başlayın.
- Ellerin veya parmakların dikiş sırasında ya da atlama işlemi ile besleme sistemi öne geldiği zaman boğaz plakası yardımcı kapağının A ağzına sıkışabileceğini unutmayın.

- 4) Dikişten sonra, otomatik ejektör otomatik olarak dikiş kasetini çıkartarak dikişi bitirir.
- 5) Dikiş makinesini dikiş sırasında geçici olarak durdurmak için, DURAKLAT düğmesine **6** basın.
- 6) Acil bir durumda dikiş makinesini durdurmak için, aynı zamanda ACİL DURUM düğmesi olarak kullanılan GÜÇ düğmesine **7** basın.





5-2. İğne ipliği kavrama cihazı

İplik tutucu cihaz teslimattan önce fabrikada KAPALI olarak ayarlanmıştır. Dikiş makinesini kullanırken bu cihazı KAPALI durumda bırakın.

II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

Üniteyle birlikte temin edilen ortam, aşağıdaki servis özelliklerini taşır.
AMS-224EN kullanıcı panelinin dört türü vardır:

Alan \ Tipi	H tipi, G tipi (Suni deri)	H tipi, G tipi (Blucin)	H tipi, G tipi	H tipi
4530 6030	ø 60 Adım 3,6 mm Desen No. 101 	ø 60 Adım 3 mm Desen No. 102 	ø 60 Adım 2,5 mm Desen No. 103 	_____
6060	↑	↑	↑	Kompleks desen şekli Dikiş adımı 2,8 mm Desen No. 010 

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan **“II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)”s.15** bölümüne başvurun.

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

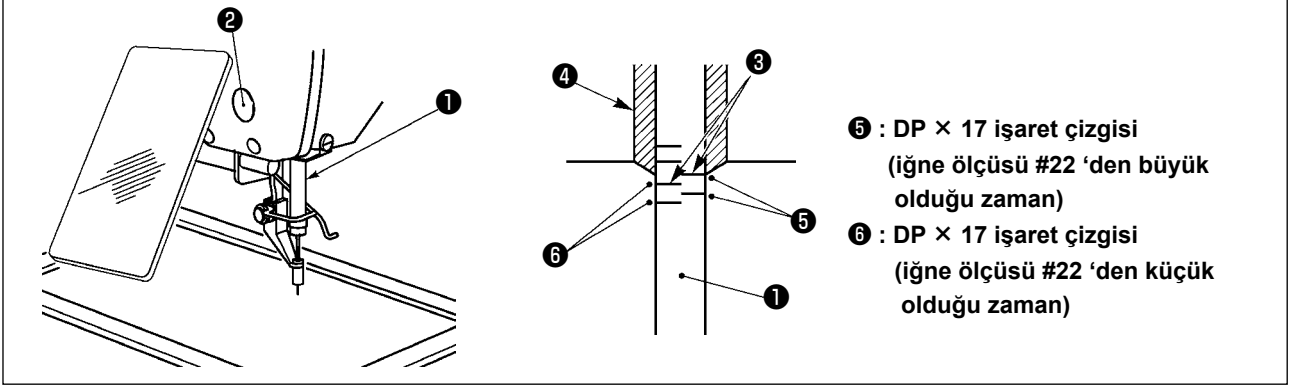
1. BAKIM

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



UYARI:

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



- * Önce elektriği AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.
- 1) İğne milini ①, hareket mesafesinin en alt konumuna getirin. İğne mili bağlantı vidasını ② gevşetin ve iğne mili üzerinde bulunan gömme işaret çizgisi ③ ile iğne mili alt burcunun ④ taban kenarını aynı hizaya getirin.
 - 2) Yukarıdaki çizimde gösterildiği gibi, ayar konumunu iğne ölçüsüne bağlı olarak değiştirin. (Standart iğne sayısı DP x 17 (B noktası), #24.)
- * İğne mili standart konumundayken oluşan ilmek atlama ve iplik kırılması gibi dikiş problemleri, iğne mili yüksekliğinde bir işaretçi çizgi aralığında ince ayar yapılarak giderilebilir.



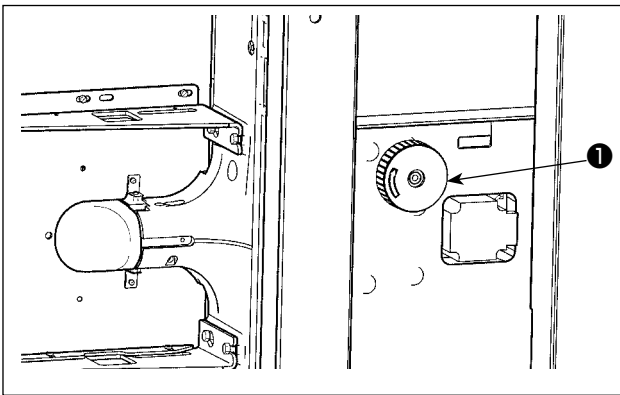
Ayarı yaptıktan sonra, kasmağı elinizle çevirerek üzerine yük binip binmediğini kontrol edin.

1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması

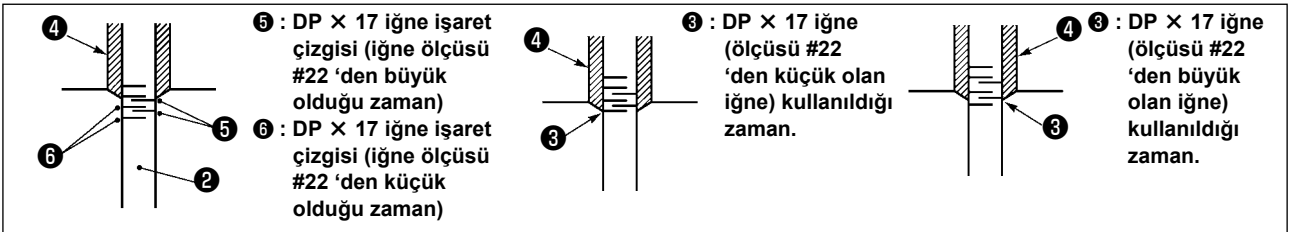


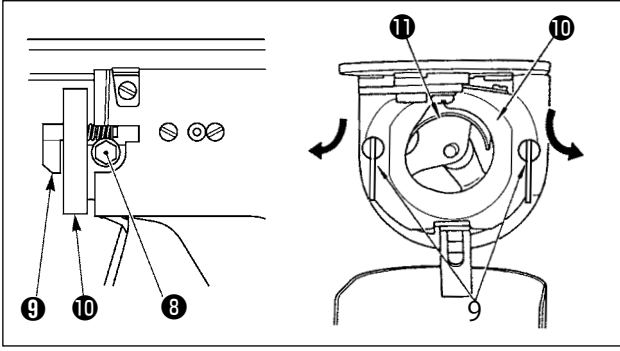
UYARI:

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) Çağanoz sürücü mil kasmağını ① elle çevirerek, iğne mili ② yukarı çıkarken alttaki oyma işaret çizgisini ③ iğne mili alt metalinin ④ en alt ucuna gelecek şekilde ayarlayın.

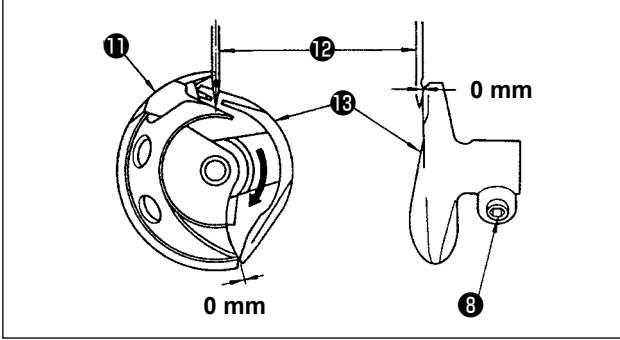




- 2) Sürücüdeki tespit vidasını 8 gevşetin. Çığanoz 9 açma kolunu kendinize doğru çekerek ve ÇAĞANOZ açma kolu 10 dışarıya gelinceye kadar sağa-sola alın.

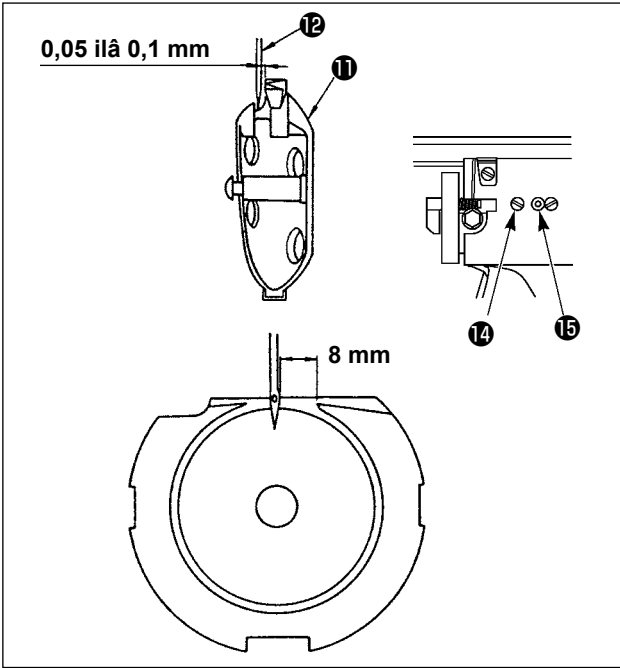


Bu işlem sırasında mekiğin 11 dışarı fırlayarak düşmemesine çok dikkat edin.



- 3) Mekiğin 11 ucunu iğnenin 12 ortası ile aynı hizaya gelecek ve tahrik elemanının 13 ön yüzü ile iğne arasında 0 mm boşluk kalacak ancak tahrik elemanının ön yüzü eğilmesine yol açmadan iğneyi alabilecek şekilde ayarlayın. Sonra tespit vidasını 8 sıkın.

- 4) Çığanoz yatak vidasını 14 gevşetin ve çığanoz yatağının boyuna konumunu ayarlayın. Bu ayarı gereken şekilde yapabilmek için; çığanoz yatağı ayar milini 15 ; iğne 12 ile mekiğin 11 bıçak ağzı arasında 0,05 ilâ 0,1 mm mesafe sağlayacak şekilde saat yönüne veya saat yönünün tersine çevirin.



- 5) Çığanoz yatağının boyuna konumunu ayarladıktan sonra, iğne ile iğne mekiği arasındaki mesafenin 8 mm olmasını sağlayacak şekilde ayarı ileri doğru alın. Sonra çığanoz yatağının vidasını 14 sıkın.



Dikiş makinesinin çubuk, düğme vb. bileşenlerine muhtemel bir temastan kaynaklanabilecek kişisel yaralanmalara karşı dikkatle korunun.

Kişisel yaralanmayı önlemek için dikiş makinesinin çubuk, düğme vb. bileşenlerinin üzerine tampon malzemeleri yapıştırılmıştır.

Dikiş makinesini kullanmaya başlamadan önce tampon malzemelerde sıyrılma ya da başka bir kusur olup olmadığını kontrol edin. Sıyrılmışsa veya herhangi bir kusur varsa tampon malzemeleri yenisiyle değiştirin.

“I-4-4. Mekiğin çıkartılması ve takılması”s.8 başlığına bakınız.

1-3. Ana mil ve çağanoz sürücü mil zamanlamasının ayarlanması

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-3. Ana mil ve çağanoz sürücü mil zamanlamasının ayarlanması"s.105 bölümüne başvurun.

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

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-5. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması"s.106 bölümüne başvurun.

1-5. Hareketli bıçak ile sabit bıçak

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-6. Hareketli bıçak ile sabit bıçak"s.106 bölümüne başvurun.

1-6. İğne ipliği kavrama cihazı

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-7. İğne ipliği kavrama cihazı"s.107 bölümüne başvurun.

* İplik tutucu aygıt teslimattan önce fabrikada KAPALI olarak ayarlanmıştır.
Dikiş makinesini kullanırken bu aygıtı KAPALI durumda bırakın.

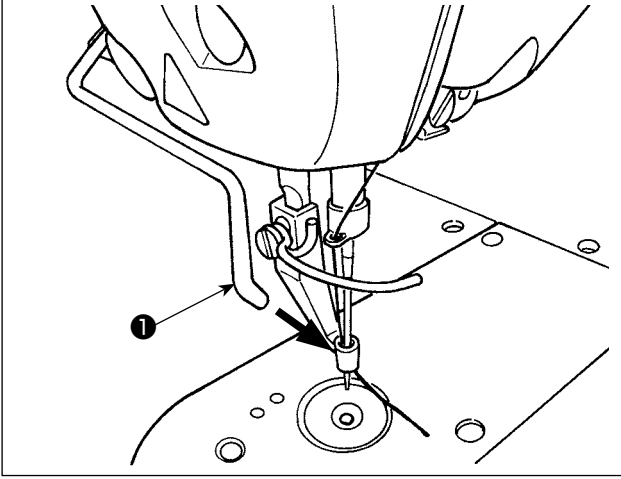
1-7. İplik kopması algılama plâkası

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-8. İplik kopması algılama plâkası"s.107 bölümüne başvurun.

1-8. Atık yağın boşaltılması

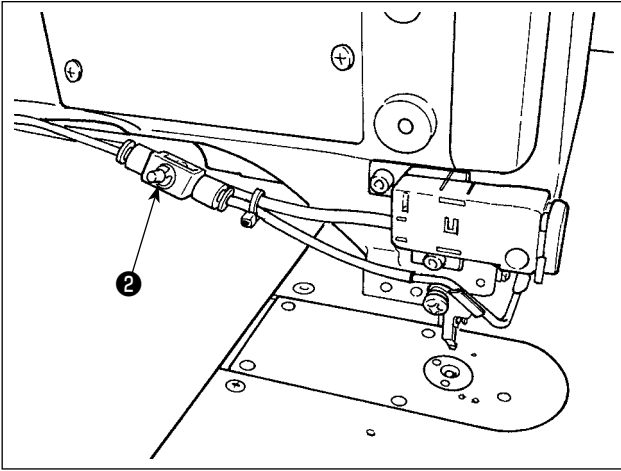
AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-9. Atık yağın boşaltılması"s.108 bölümüne başvurun.

1-9. İğne soğutucu ünite



İğne sıcaklığındaki artıştan kaynaklanan iplik kırılmaları iğne soğutucu ünite ile önlenir.

- 1) İğne soğutucu ünite hava nozülünden 1 iğneye basınçlı hava üfler ve dikişin tamamlanmasıyla birlikte eş zamanlı olarak üfleme durdurur.



- 2) Akış ayar valfini 2 tam olarak açacak şekilde döndürün, ardından iki kere ters yönde döndürün. Bu prosedür ipliğin sallanmasına neden olmayacak hava üfleme miktarını ayarlamak için referans olarak kullanılır.

1-10. ağanoz yağ besleme miktarı

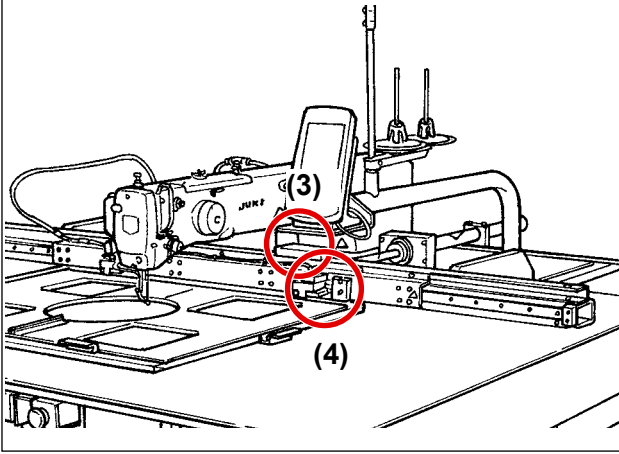
AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-10. ağanoz yağ besleme miktarı"s.108 bölümüne başvurun.

1-11. Sigortanın değiştirilmesi

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-11. Sigortanın değiştirilmesi"s.108 bölümüne başvurun.

1-12. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-12. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi"s.109, "(1) JUKI Gres A sürülecek noktalar"s.110 ve "(2) JUKI Gres B sürülecek noktalar"s.111 bölümüne başvurun.

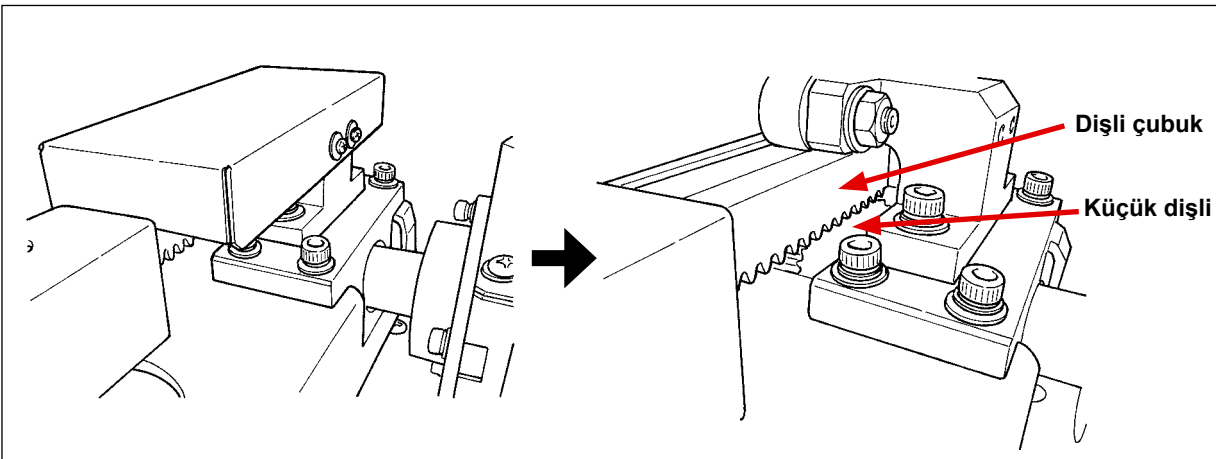


Dikiş makinesinin gres yağı bittiğinde, aşağıdaki şekilde okla işaretlenen noktalara gres yağı uygulayın.

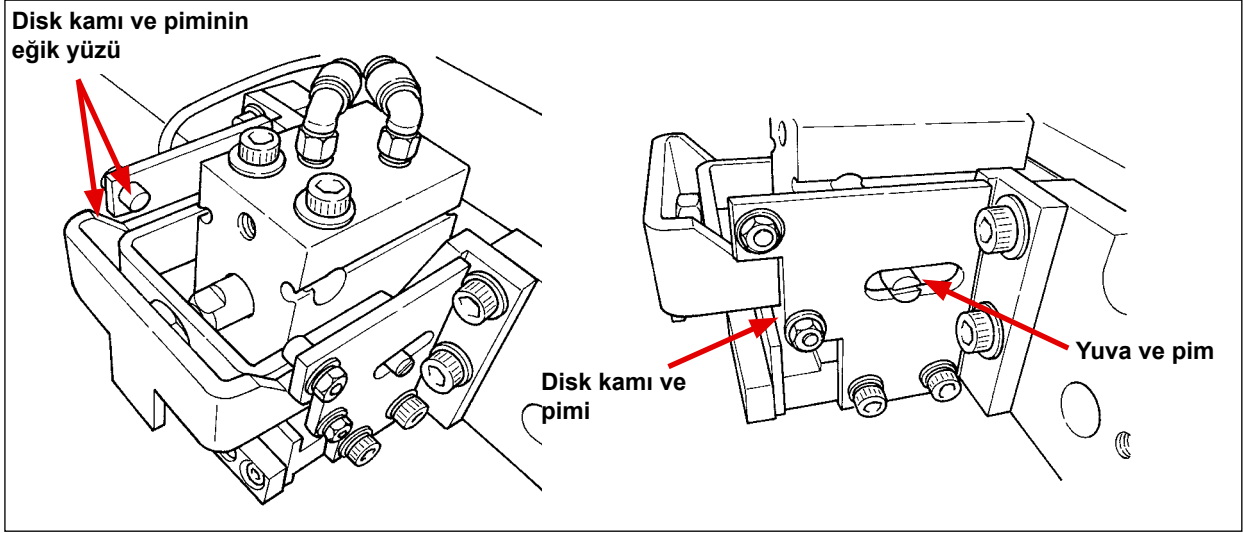


Dikiş makinesini gres yağsız çalıştırmak dikiş makinesinin arızalanmasına ve gürültü yapmasına neden olabilir.

(3) Beslemenin dişli bölümünde gres uygulanacak noktalar



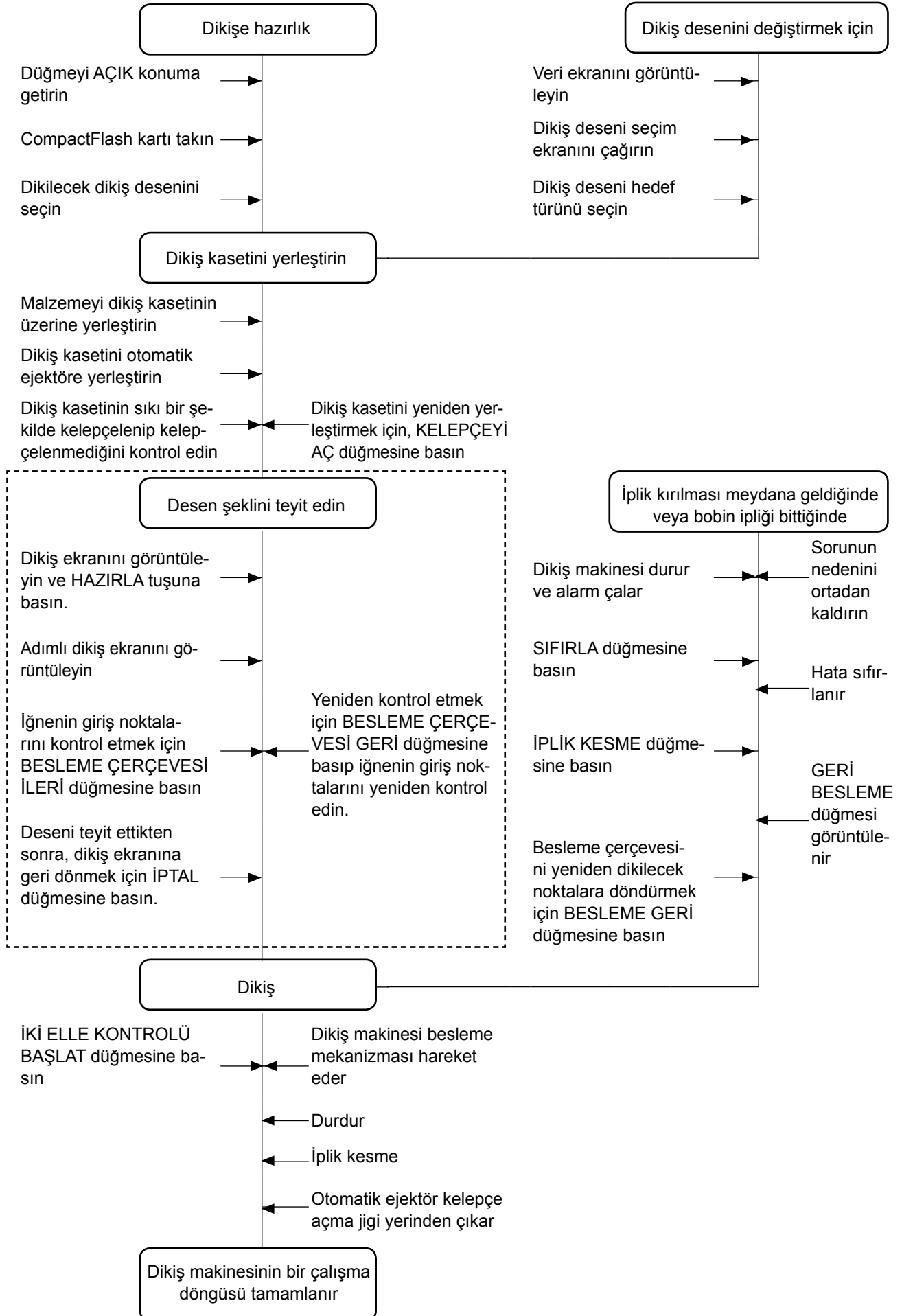
(4) Kasetin ayna bölümünde gres uygulanacak noktalar



1-13. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-1-13. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları)"s.112 bölümüne başvurun.

2. OPERASYON AKIŞ ŞEMASI



3. İSTEĞE BAĞLI

3-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-2-1. İğne Deliği kılavuz Tablosu"s.114 bölümüne başvurun.



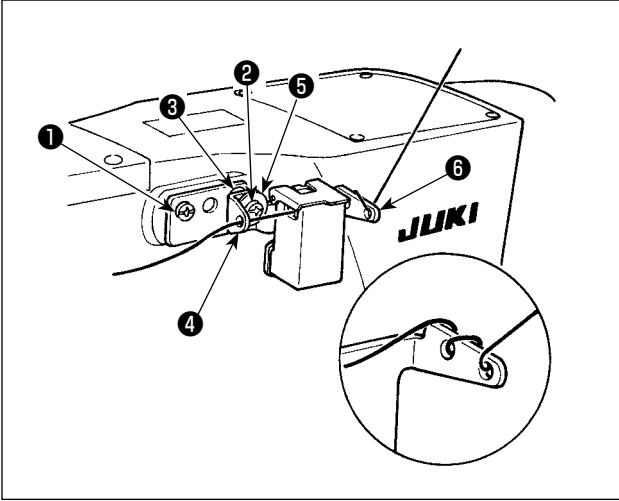
Havşalı $\phi 3$ mm iğne deliği kılavuzu (B242621000G) kullanıldığında, iyi gerilmiş dikişler üretilir. Ne var ki, bazı malzeme ve iplik türlerinde iğnenin bobin ipliğine girmesi sonucu tekli boş ilmekler de oluşabilir. Böyle bir sorun oluşursa, $\phi 3$ mm'lik iğne deliği kılavuzunu (B242621000F) kullanın.

3-2.Silikon yağ haznesi



UYARI:

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



İplik yeterince gerilmiyorsa, silikon yağlı tank düzeyneğini (40097301) kullanın.

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.

3-3. Bar kod okuyucu

AMS-224EN Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-2-3. Bar kod okuyucu"s.115 bölümüne başvurun.

3-4. Gerginlik kontrolörü No. 3

İplik yeterince gerilmiyorsa, gerginlik kontrolörü No.3'ü (40072310) kullanın.