

TÜRKÇE

**AMS-251 / IP-420
KULLANIM 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. Makine kafası sabitleme plakasının çıkarılması	3
3-2. Makinenin kurulması	4
3-3. Anahtarların hazırlanması	6
3-4. Güç anahtarının bağlanması	7
3-5. Kumanda panelinin takılması	8
3-6. İplik çardağının takılması	8
3-7. Bobin sarmak için bobin rafının monte edilmesi	9
3-8. Kablonun Bağlanması	10
3-9. Hava hortumunun takılması	13
3-10. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar	14
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	15
4-1. Yağlama	15
4-2. Çağanozda yağ miktarının ayarlanması	16
(1) Çağanozda yağ miktarının kontrol edilmesi	16
(2) Çağanoz yağ miktarının (yağ lekeleri) ayarlanması	17
(3) Uygun çağanoz yağ miktarı (yağ lekeleri) örneği	17
4-3. Acil durdurma düğmesinin kontrol edilmesi	18
4-4. İğnenin takılması	18
4-5. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI	19
(1) Ayar	19
(2) Aparat	19
4-6. Makineye iplik takılması	20
4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması	21
4-8. Masuranın takılması	21
4-9. Kaset tutucusunun hazırlanması	22
4-10. İplik tansiyonunun ayarlanması	25
4-11. Orta baskı ayağı yüksekliği	26
4-12. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması	26
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI	27
5-1. Dikiş	27
II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	28
1. GİRİŞ	28
2. IP-420 KULLANIRKEN	32
2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri	32
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler	33
2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi	34
2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi	35
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı	35
(2) Dikiş ekranı	37
2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi	39
2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi	41

2-7. Desen biçiminin seçilmesi	43
2-8. İğne giriş noktası değiştirme işleminin gerçekleştirilmesi	44
(1) İplik gerginliğinin ayarlanması.....	44
(2) Ara baskı ayağı yüksekliğinin ayarlanması	45
2-9. Geçici durma nasıl kullanılır	46
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi	46
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi	47
2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde	48
2-11. Masura ipliğinin sarılması	49
2-12. Sayacın kullanılması	51
(1) Sayaç düzenleme yöntemi.....	51
(2) Sayaç sıfırlama yöntemi	53
(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir	53
2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	54
2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi.....	55
2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	56
2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi.....	57
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı	57
(2) Dikiş ekranı	59
2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi.....	61
(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması	61
(2) Kısa yol tuşları ile seçme	62
2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi.....	63
2-19. Desen tuşunun kopyalanması	64
2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi.....	65
2-21. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi.....	66
(1) Desen giriş ekranı	66
(2) Dikiş ekranı	68
2-22. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi.....	70
(1) Bileşik veri seçimi	70
(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması	71
(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi.....	72
(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi.....	72
(5) Adımların atlanmasının ayarlanması	73
2-23. Basit çalışma modunu kullanarak	73
2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:	74
(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş).....	74
(2) Dikiş ekranı (tek dikiş).....	77
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)	80
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)	82
2-25. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi	84
2-26. Bilgilerin kullanılması	85
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi	85
(2) Uyarı sıfırlama yöntemi.....	86
2-27. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	87
(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması	87
(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	87
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	87
(4) Verilerin alınması	88
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması	89

2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	91
2-29. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma	92
(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse	92
(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse.....	93
(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse	93
3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ	94
3-1. Veri listesi	94
3-2. Başlangıç değer listesi	99
4. HATA KOD LİSTESİ	101
5. MESAJ LİSTESİ	112
III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI	115
1. BAKIM	115
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (İğne uzunluğunun değiştirilmesi)	115
1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması	116
1-3. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması	118
1-4. Hareketli bıçak ile sabit bıçak	118
1-5. İplik kopması algılama plâkası.....	119
1-6. Çağanoz yağ besleme miktarı.....	119
1-7. Yağ siperinin düzenli olarak temizlenmesi	119
1-8. Sigortanın değiştirilmesi	120
1-9. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi.....	121
(1) Gres tipleri	122
(2) JUKI Gres A sürülecek noktalar	122
1-10. Sorunlar ve Çözümler (dikiş koşulları).....	124
2. İSTEĞE BAĞLI	126
2-1. İğne deliği kılavuzları ve ara baskı ayakları listesi.....	126
2-2. Bar kod okuyucu	127

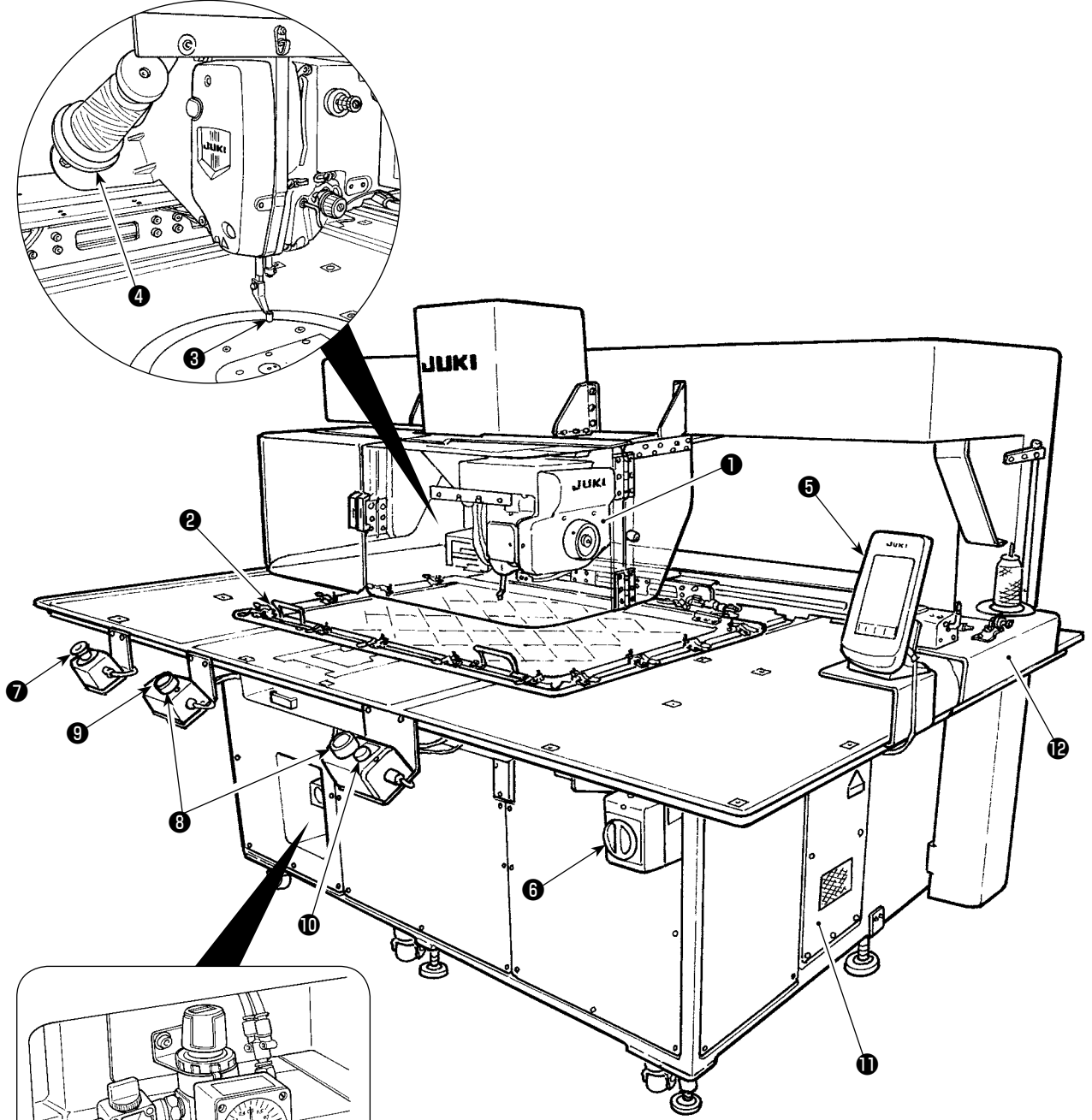
I. DİKİŞ MAKİNESİ MEKANİK BÖLÜMÜ

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1	Dikiş Alanı	X (yatay) yönünde 1.000 mm	Y (boyuna) yönünde × 600 mm
2	Azami dikiş devri	2.500 sti/min (dikiş adımı 3 mm veya daha az olduğu zaman)	
3	Dikiş uzunluğu	0,1 ilâ 12,7 mm (asgari boyut: 0,05 mm)	
4	Taşıyıcı kalıp transport hareketi	Aralıklı transport (kademeli motorla 2 milden tahrikli)	
5	İğne mili hareket mesafesi	41,2 mm	
6	İğne	GROZ-BECKERT 135 × 17, ORGAN iğne DP × 17	
7	Makine kafasının yukarı kalkma miktarı	50 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	Tam döner üç katlı kapasiteli çağanoz	
12	Yağ	New Defrix Oil No. 2 (Yağdanlık ile)	
13	Desen veri hafızası	Ana gövde, Hafıza Kartı • Ana gövde : Azami 999 desen (Azami 50.000 dikiş/desen) • Hafıza kartı : Azami 999 desen (Azami 50.000 dikiş/desen)	
14	Geçici durma işlemi	Dikiş çevrimi sürecinde, makinenin çalışmasını durdurmak için kullanılır.	
15	Genişletme/Daraltma işlemi	Desenin X eksen ve Y eksen 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 (Ana gövde : 1 ilâ 999, Hafıza Kartı: 1 ilâ 999)	
19	Masura iplik sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9.999)	
20	Dikiş sayacı	YUKARI/AŞAĞI yöntemi ile (0 ilâ 9.999)	
21	Hafıza yedekleme	Elektrik kesilmesi durumunda, kullanılmakta olan desen otomatik olarak hafızaya kaydedilir.	
22	2. orjin ayar işlemi	Sürgülü tuşları kullanarak, 2. orjin noktası (dikiş çevriminden sonraki iğne konumu); dikiş alanı içindeki istenilen herhangi bir konuma kaydırılabilir. Ayarlanan bu 2. merkez noktası, hafızaya da alınır.	
23	Dikiş makine motoru	Servo motor	
24	Ölçüler	2.400 mm (Genişlik) × 1.800 mm (Uzunluk) × 1.600 mm (Yükseklik)	
25	Ağırlık (brüt ağırlık)	947 kg	
26	Güç tüketimi	800 VA	
27	Çalışma alanı sıcaklık sınırları	5 °C ilâ 35 °C	
28	Çalışma alanı bağıl nem sınırları	% 35 ilâ % 85 (yoğunlaşmasız)	
29	Şebeke voltajı	Nominal voltaj ± % 10 50 / 60 Hz	
30	Kullanılan hava basıncı	0,35 ilâ 0,5 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-78,2 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min ^{*1} .	

*1 “sti/min”, dakikadaki ilmek sayısını ifade eden bir kısaltmadır.

2. DÜZENLEME

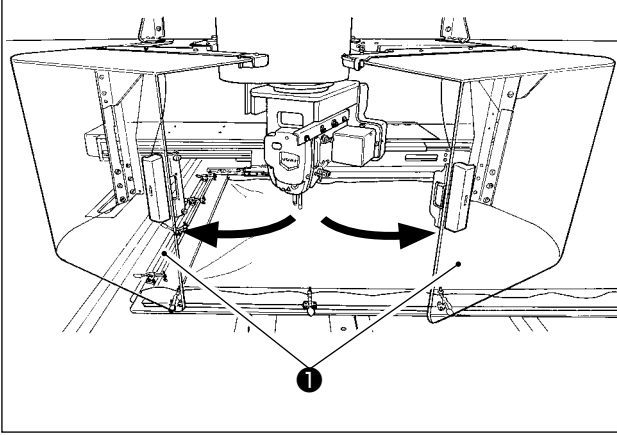


Hava regülatörü

- ① Makine kafası
- ② Kaset tutucusu
- ③ Orta baskı ayağı
- ④ İplik çardağı
- ⑤ Kumanda paneli (IP-420)
- ⑥ Elektrik şalteri
- ⑦ Acil durdurma düğmesi
- ⑧ Başlatma düğmesi (yeşil)
- ⑨ Duraklatma düğmesi (beyaz)
- ⑩ Çıkarma düğmesi (mavi)
- ⑪ Kontrol kutusu
- ⑫ Bobin sarıcı

3. MONTAJ

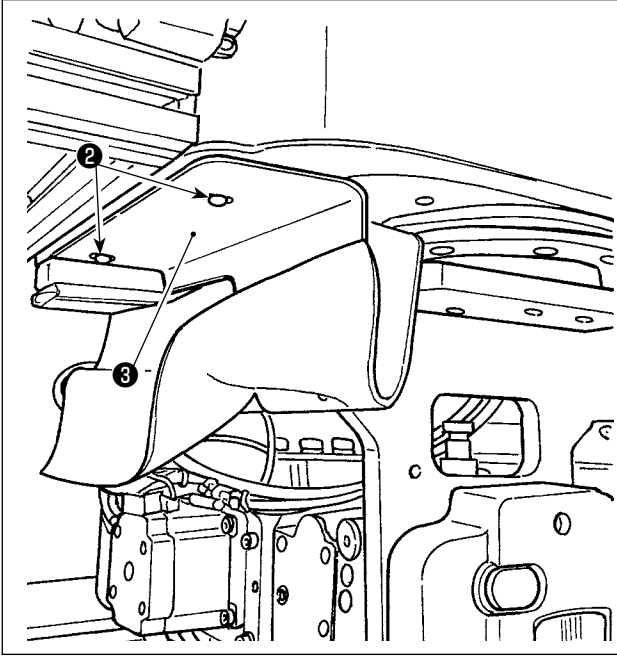
3-1. Makine kafası sabitleme plakasının çıkarılması



1) Makine kafası güvenlik kapağını ❶ açın.



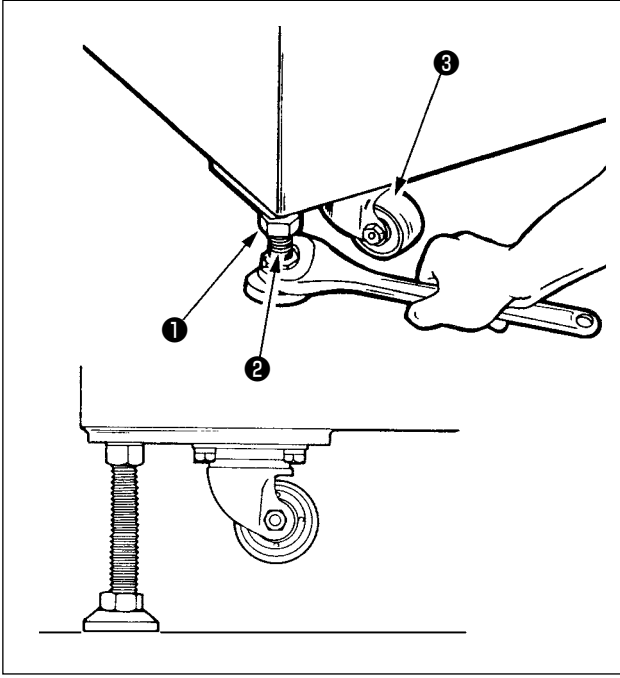
Dikiş makinesi çalışırken makine kafası güvenlik kapağını ❶ kapalı tutun.



2) İki tespit vidasını ❷ sökün. Makine kafası sabitleme plakasını ❸ çıkarın.

3) Adım 2)'de söktüğünüz iki tespit vidasını ❷ dişli vida deliklerine sokarak sıkın.

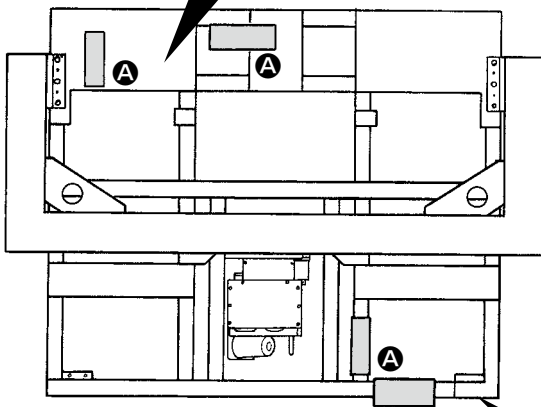
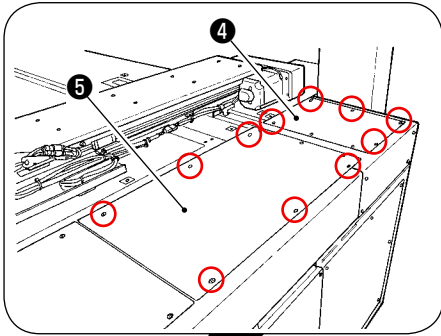
3-2. Makinenin kurulması



- 1) Makineyi düz bir zemine monte edin.
- 2) Somunu ① gevşetin ve tekerlek ③ boşa çıkana dek makineyi kaldırmak için seviye ayarlayıcısını ② çevirin.
- 3) Makine düzgün bir şekilde kurulduktan sonra somunu ① sıkın ve seviye ayarlayıcısını ② sabitleyin.



Cihazın ana gövdesini hizalamak için 0,3-mm/m su terazileri kullanın.

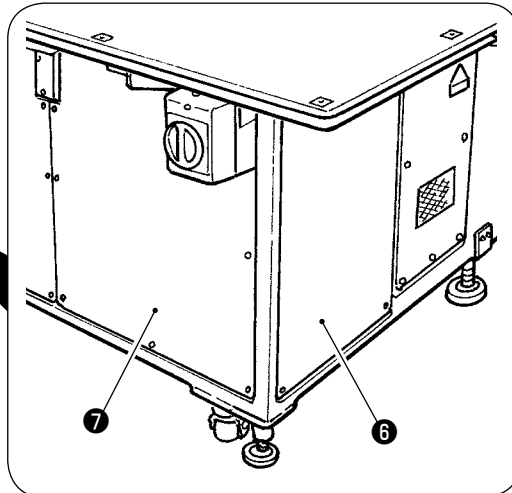


İşçi tarafı

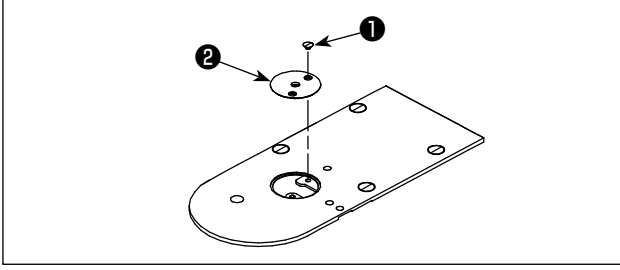
Üstten görünüm

[Su terazileri ile kontrol edilecek yerler]

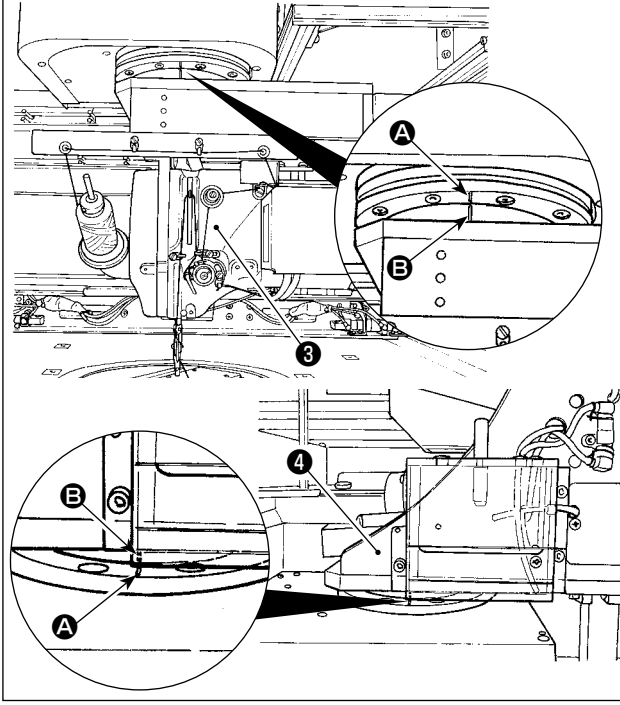
- 1) Cihazın ana gövdesinin dört yerde bulunan kapaklarını ④ , ⑤ , ⑥ ve ⑦ vidalarını sökerek çıkarın.
- 2) Şekilde A ile gösterilen yerlere bir su terazisi yerleştirin. Dört köşeye monte edilmiş ayarlayıcıları, su terazisi ölçek plakasında gösterilen çizgi sayısı iki içinde kalacak şekilde ayarlayın. Hizada olduğu kontrol edildikten sonra her bir desteğin merkez kısmında bulunan ayarlayıcıyı, gergin hale gelinceye kadar ayarlayın. Ardından daha da gerdirmek için 1/8 tur çevirin. Bu durumda her bir ayarlayıcıyı sabitleyin.
- 3) Ayardan sonra kapakları yeniden yerlerine yerleştirin.



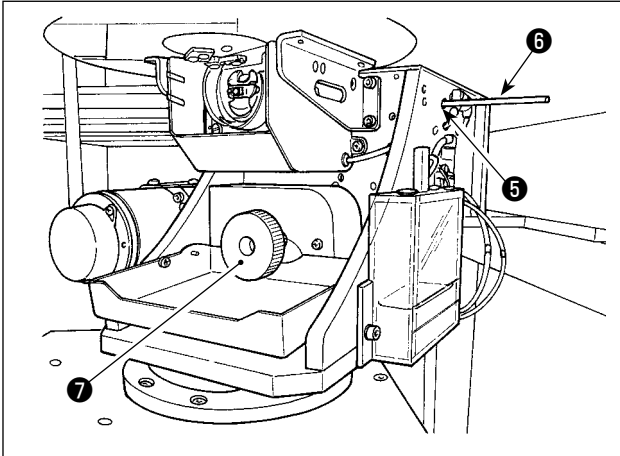
[İğne girişinin kontrol edilmesi]



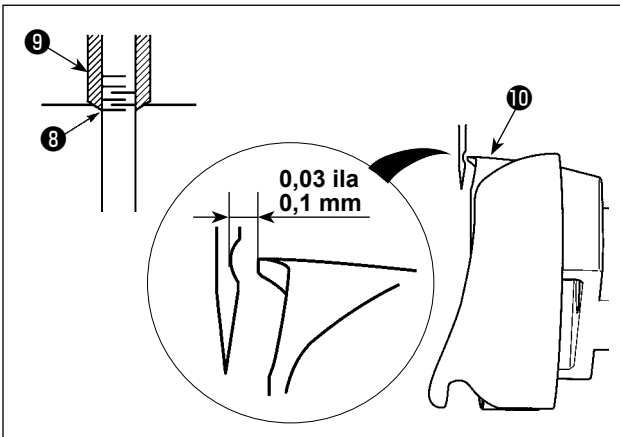
- 1) Vidayı **1** sökün. İğne deliği kılavuzunu **2** ayırın.



- 2) Makine kafasını **3** ve çağanoz kısmını **4** öne bakacak şekilde çevirin.
Yatak üzerindeki işaret çizgisini **A** dişli halkası üzerindeki işaret çizgisi **B** ile hizalayın.



- 3) Çağanoz mili sabitleme rodunu **6** çağanoz mili sabitleme rodu takma deliğine **5** sokarken kasnağı **7**, çağanoz mili sabitleme rodu **6** deliğe sonuna kadar sokulana dek çevirin. (Rehber olarak, çağanoz bıçak ağzı yukarı bakacak konuma getirilene kadar kasnağı çevirin.)

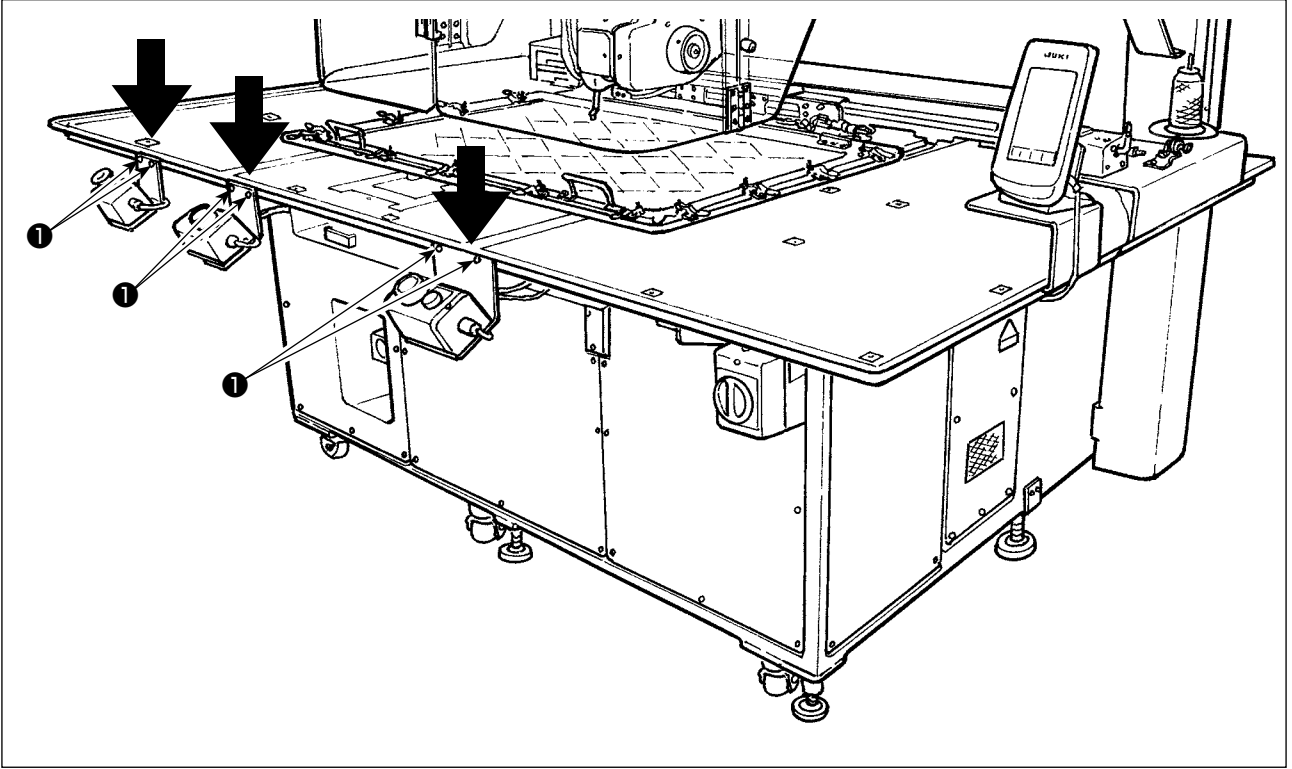


- 4) Makine kafasının el kasnağını, iğne mili işaret çizgisi **8**, iğne mili burcunun **9** alt ucu ile hizalanana kadar çevirin.

- 5) Çağanoz bıçak ağzı iğnenin merkezi ile hizalandığında iğne ile çağanoz bıçak ağzı **10** arasında 0,03 ila 0,1 mm boşluk kaldığını kontrol edin.

Dört yönün her biri için makine kafasını ve çağanoz kısmını 90 derecelik adımlarla döndürerek adım 2) ila 4)'ü kontrol edin.
İğne ile çağanoz bıçak ağzı arasında 0,03 ila 0,1 mm boşluk sağlanmamışsa cihazın ana gövdesini yeniden hizalayın.

3-3. Anahtarların hazırlanması

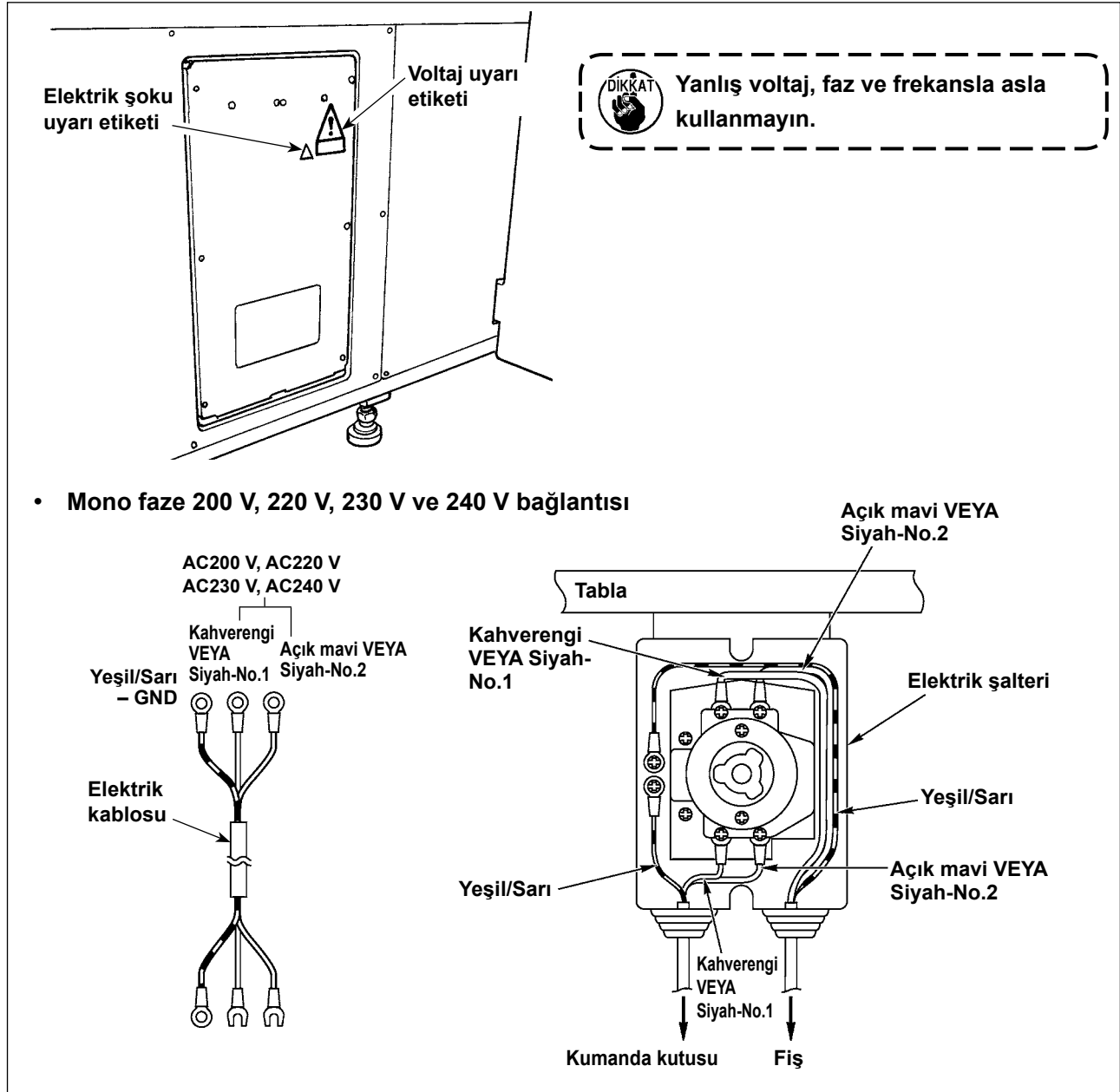


Baş aşağı bakacak şekilde yerleştirilmiş güç anahtarının, başlatma düğmesinin ve acil durdurma düğmesinin ilgili vidalarını ❶ gevşetin. Daha sonra düğmeleri işçi tarafına bakacak şekilde yerleştirin ve vidaları yeniden sıkın.

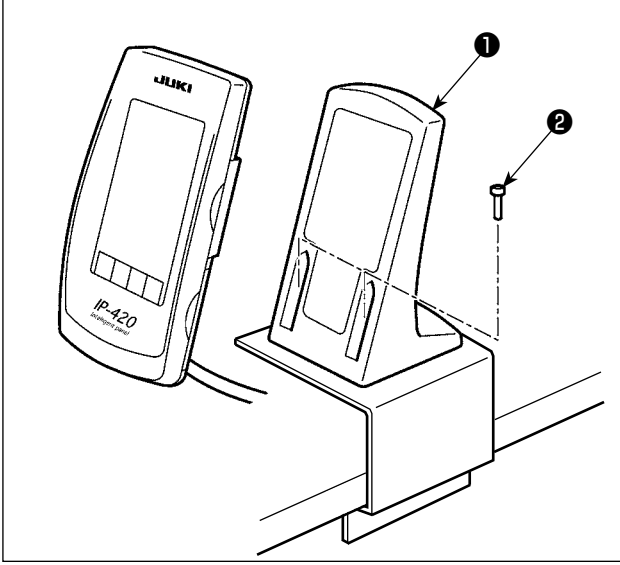
3-4. Güç anahtarının bağlanması

Güç kaynağı kablosunun bağlanması

Fabrika varsayılan voltaj değeri, voltaj değeri plakasında belirtilir. Kablo uçlarını, Teknik Özelliklere uygun şekilde bağlayın.



3-5. Kumanda panelinin takılması

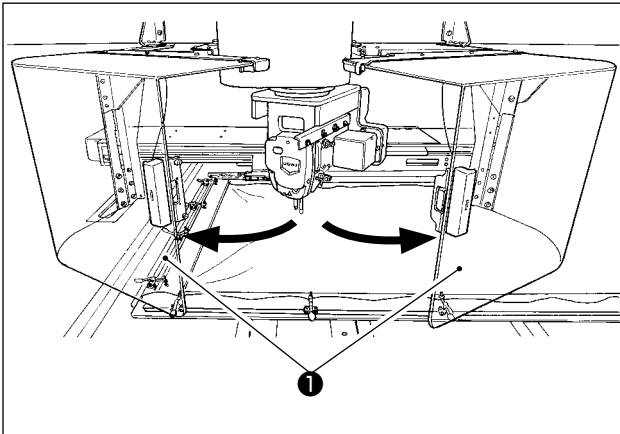


- 1) Kontrol paneli montaj plakasını ❶ iki ahşap vidası ile ❷ sabitleyin.



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

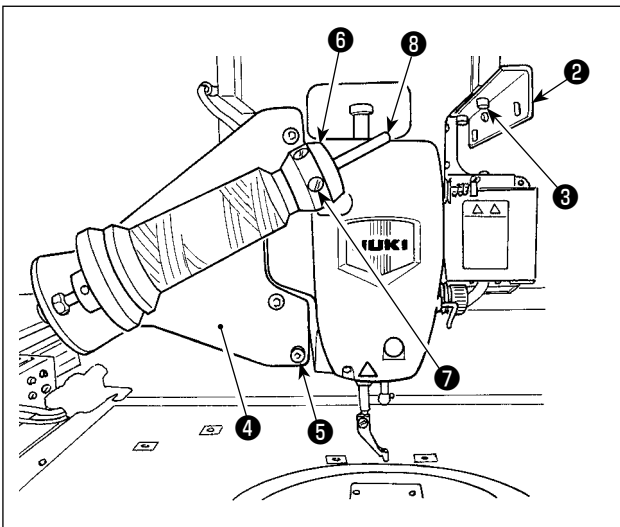
3-6. İplik çardağının takılması



- 1) Makine kafası güvenlik kapağını ❶ açın.

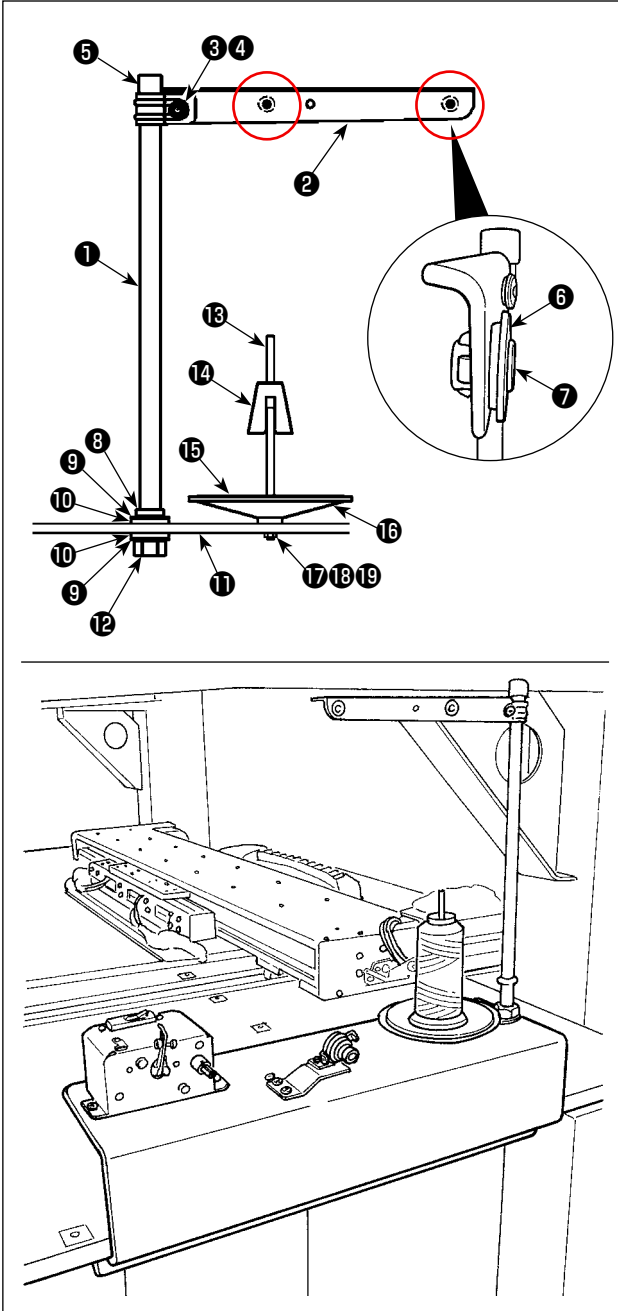


Dikiş makinesi çalışırken makine kafası güvenlik kapağını ❶ kapalı tutun.



- 2) İplik kılavuz plakasını ❷ tespit vidalarıyla ❸ (iki küçük vida) sabitleyin.
- 3) Bobin rafı montaj plakasını ❹ tespit vidalarıyla ❺ (üç büyük vida) sabitleyin.
- 4) Tespit vidasını ❷ iplik sarıcı destek blokuna ❸ takın.
- 5) Bobin sarıcı destek rotuna ❸ ipliği koyun, bobin sarıcı destek blokunu ❹ bobin sarıcı destek rotuna ❸ takın ve tespit vidası ❷ ile sabitleyin.

3-7. Bobin sarmak için bobin rafının monte edilmesi



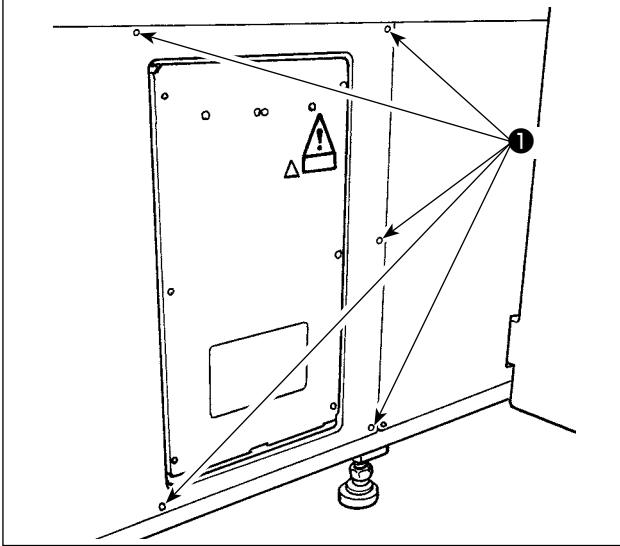
- 1) Bobin rafı kolunu **2** bobin oturma rodundan **1** geçirin ve bobin rafı kolu tespit vidası **3** ve bobin rafı kolu tespit somunu **4** ile sabitleyin. Bobin rafı koruma kapağını **5** bobin rafının **1** üst kısmına takın.
- 2) İplik yolu bileziğini **6** ve iplik yolunu **7** bobin rafı kolundaki **2** deliklere (iki yerde) yazılı sırayla yerleştirin.
- 3) Bobin oturma rodu tespit somununu (küçük) **8**, lastik contayı **9** ve bobin rafı tespit pulunu **10** bobin oturma rodunun **1** alt ucuna takın. Daha sonra bobin oturma rodunu bobin sarıcı tabanındaki **11** deliğe sokun ve bobin oturma rodu tespit somunu (büyük) **12** ile sabitleyin.
- 4) Bobin sarıcı titreşim önleyiciyi **14**, bobin sarıcı tablası yastığını **15** ve bobin sarıcı tablasını **16** bobin sarıcı destek roduna **13** takın. Daha sonra bunları bir vida ile bobin sarıcı tabanına **11** sabitleyin.
- 5) Bobin sarıcı destek rodu düz tespit pulunu **17**, bobin sarıcı destek rodu yaylı tespit pulunu **18** ve bobin sarıcı destek rodu tespit somununu **19** bobin sarıcı tabanının **11** alt yüzeyinden çıkan vida kısmına takın ve bunları sabitleyin.

3-8. Kablonun Bağlanması

UYARI:

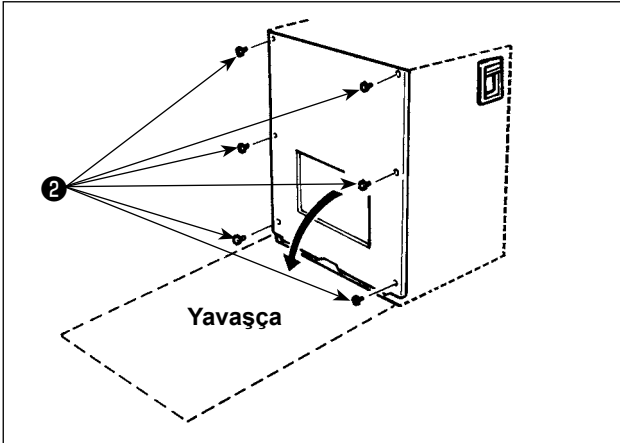


1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakikabekledikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.



[Kapağın çıkarılması]

Yan kapağın sekiz tespit vidasını ❶ sökün.

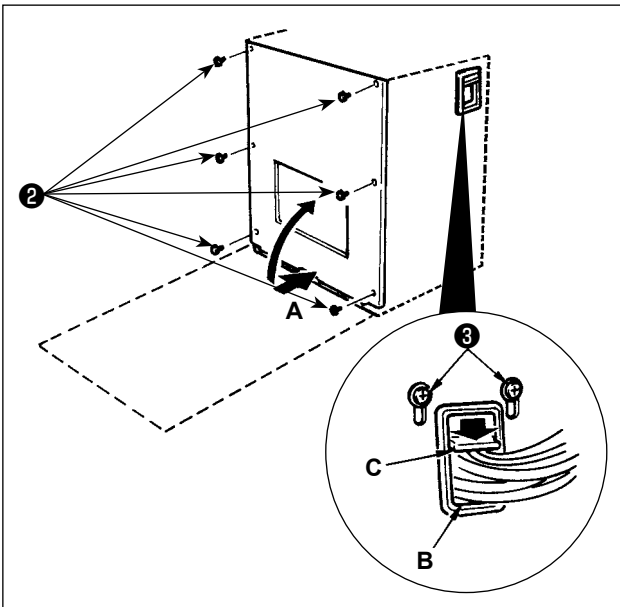


[Kontrol kutusu nasıl açılır]

Kontrol panelinin ön kapağını sabitleyen altı vidayı ❷ sökün. Ön kapağı açarken şekilde gösterildiği gibi kapağı tutup dikkatli bir şekilde sonuna kadar yaklaşık 90° çevirerek açın.



Düşmesini engellemek için kapağı mutlaka ellerinizle tutun. Bu durumda açtığınız ön kapağa ilave yük uygulamayın.



[Kontrol kutusu nasıl kapatılır]

- 1) Ön kapağı, alt tarafına A bastırarak kapatın ve kabloların ön kapak ile kontrol paneli arasında sıkışmamasına dikkate ederek altı vida ❷ ile sabitleyin.
- 2) Kabloyu kontrol kutusunun yanından aşağı doğru alın, kablo deliğinden B geçirin ve baskı kuşağını C kablounun üzerine bastırarak (kabloyu ezmeden) vidalarını ❸ sıkın.

[Kontrol panelinin içi]

PWR baskılı devre kartı

ANA baskılı devre kartı

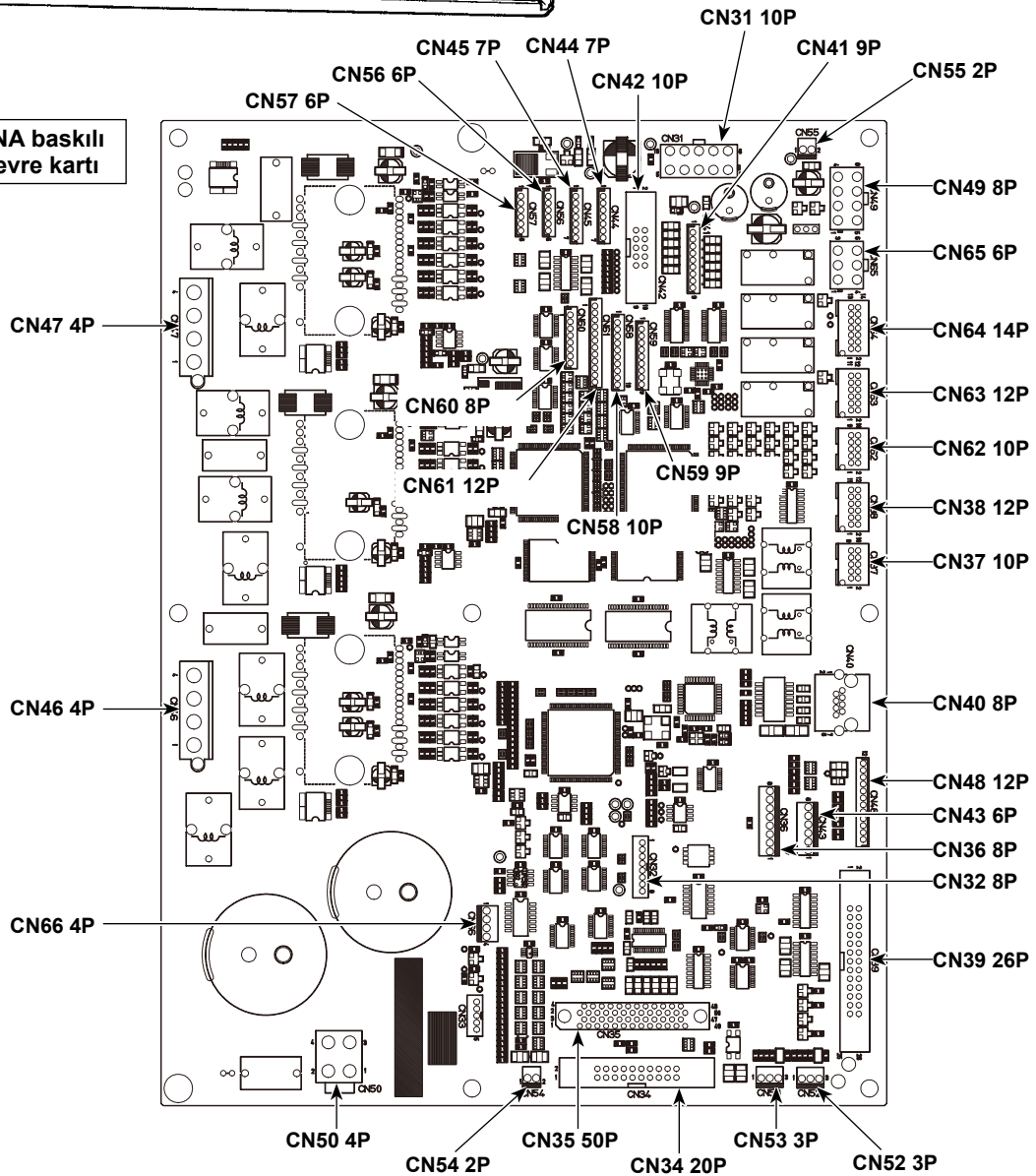
FLT Baskılı Devre Kartı

FLT-T Baskılı Devre Kartı (tek faz 100-200 V, 3 faz 200-240 V)

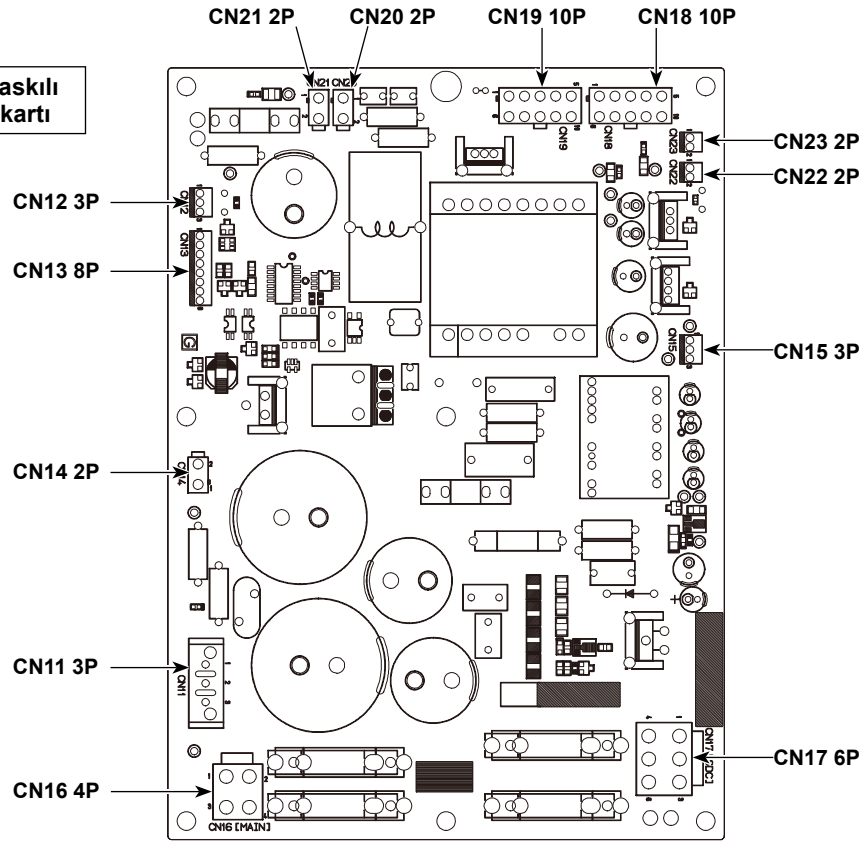
FLT-S Baskılı Devre Kartı (tek faz 100-200 V, 3 faz 200-240 V)

SDC baskılı devre kartı

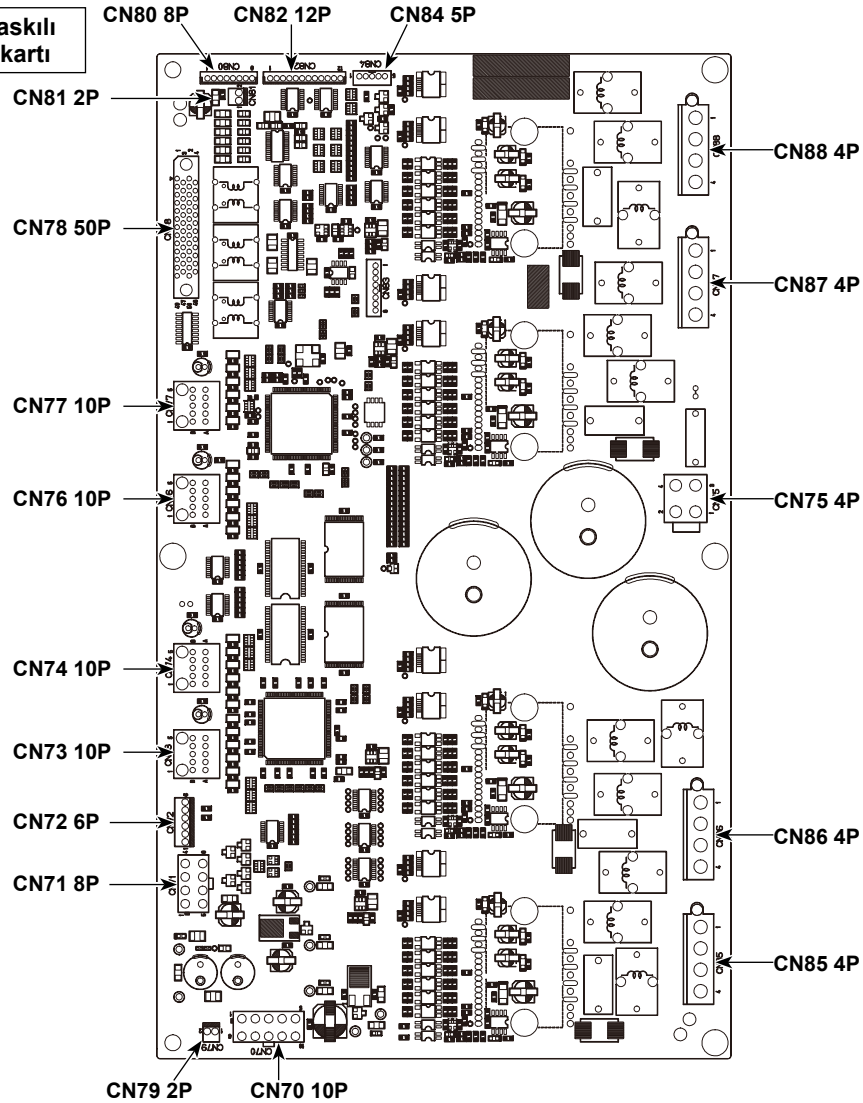
ANA baskılı devre kartı



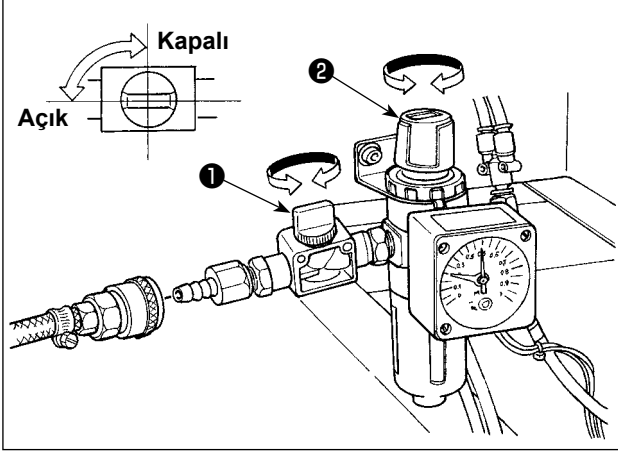
**PWR baskılı
devre kartı**



**SDC baskılı
devre kartı**



3-9. Hava hortumunun takılması

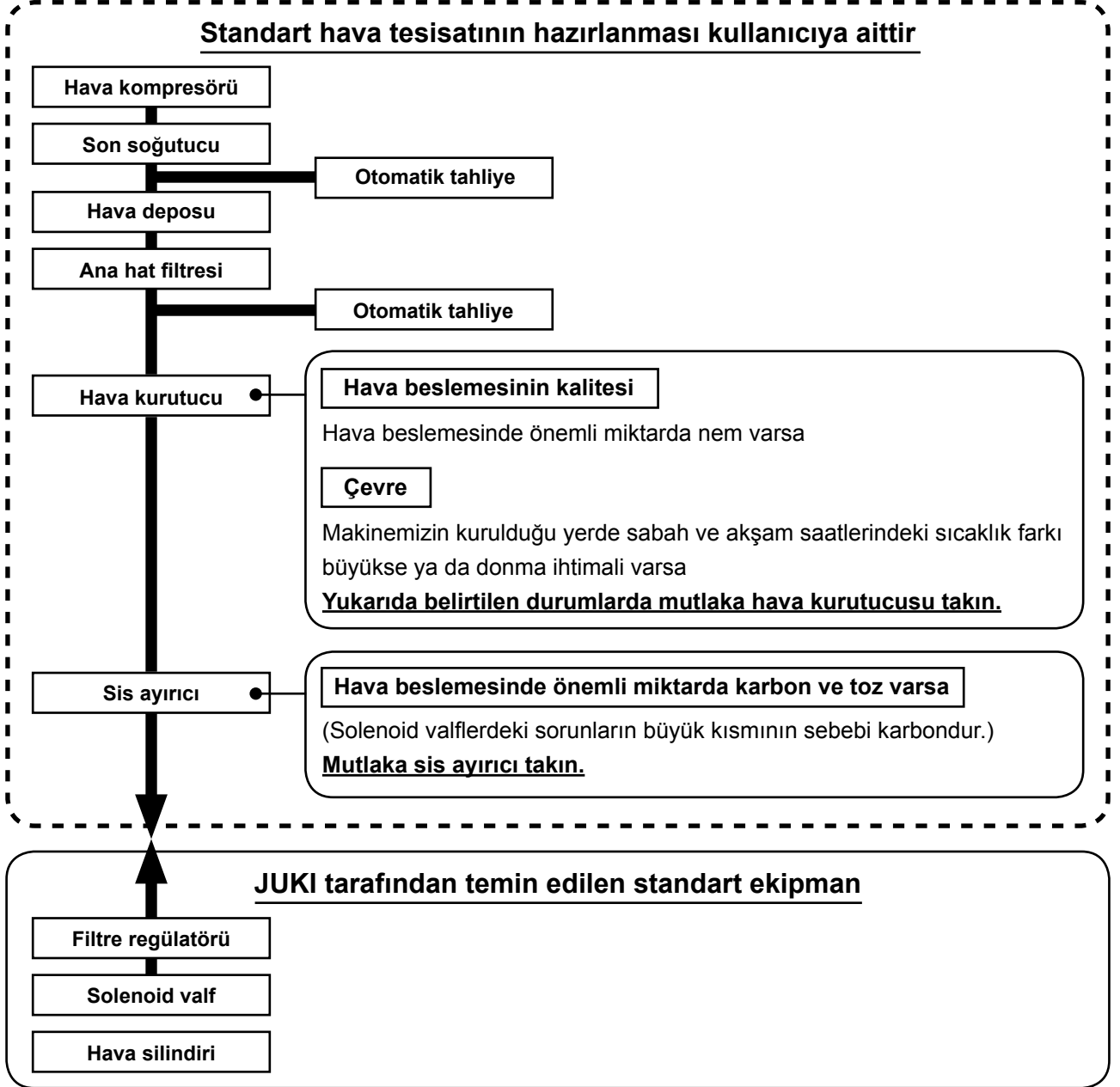


- 1) Hava hortumunun bağlanması
Hava hortumunu regülâtöre bağlayın.
 - 2) Hava basıncının ayarlanması
Hava musluğunu ❶ açın, hava ayar topuzunu ❷ yukarı doğru çekerek çevirin ve hava basıncını 0,45 ilâ 0,5 Mpa (Azami 0,55 Mpa) arasında olacak şekilde ayarlayın.
- * Hava kaçmasını önlemek için; hava musluğunu ❶ kapatın.

3-10. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar

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

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



Ana boruda dikkat edilecek noktalar

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



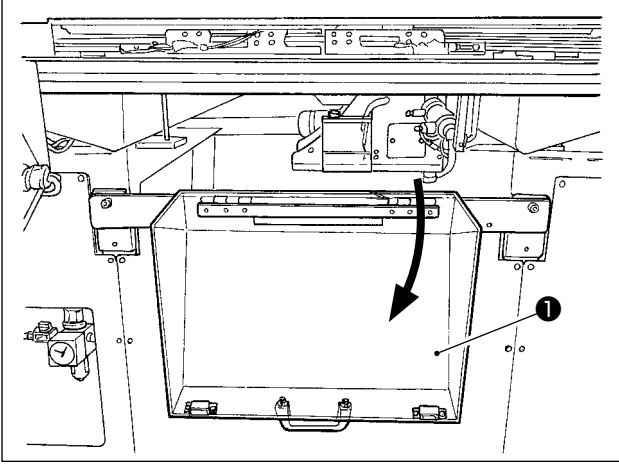
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

4-1. Yağlama



UYARI:

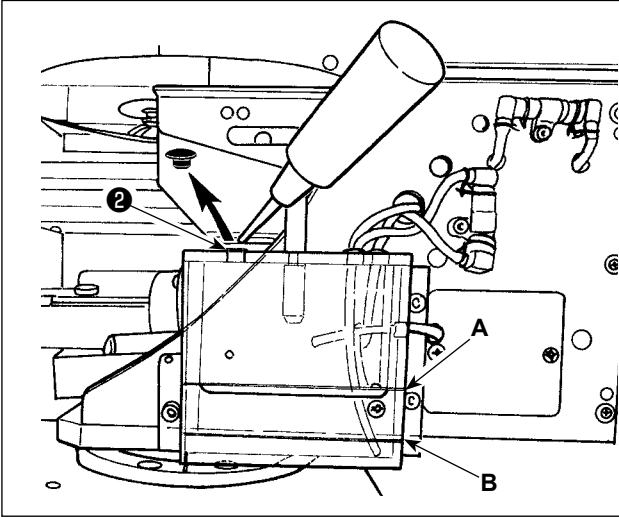
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



1) Çığanoz kısmı güvenlik kapağını ❶ açın.



Dikiş makinesi çalışırken çığanoz kısmı güvenlik kapağını ❶ kapalı tutun.



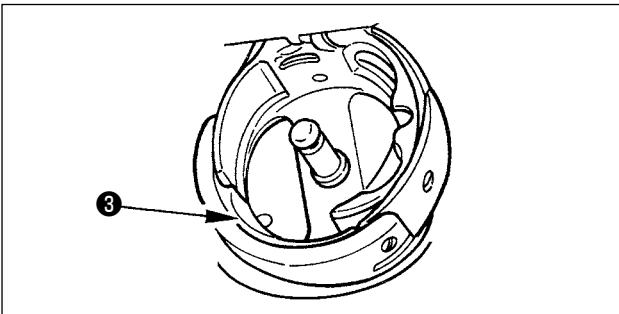
- 2) Lastik kapağı ❷ çıkarın. Ünite ile birlikte verilen JUKI New Defrix Oil No. 2'yi yağ haznesine katın. Yağ haznesindeki yağ yüzeyi üst çizgi A'yı geçmemelidir.
- 3) Dikiş makinesini kullanırken yağ haznesindeki yağ yüzeyinin alt çizgi B ile üst çizgi A arasında kaldığından emin olmak için kontrol edin. Yağ miktarı belirtilen seviyeden daha düşük olduğu takdirde, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen yağı ekleyerek, seviyeyi tamamlayın.



Yağ ile dolu olan bu hazne, sadece çığanoz bölgesinin yağlanması için kullanılır. Dönüş devri düşük olduğu ve çığanoza giden yağ miktarı çok fazla geldiği takdirde, yağ miktarının azaltılması mümkündür. (119. Sayfada "III-1-6. Çığanoz yağ besleme miktarı" bölümüne bakın.)

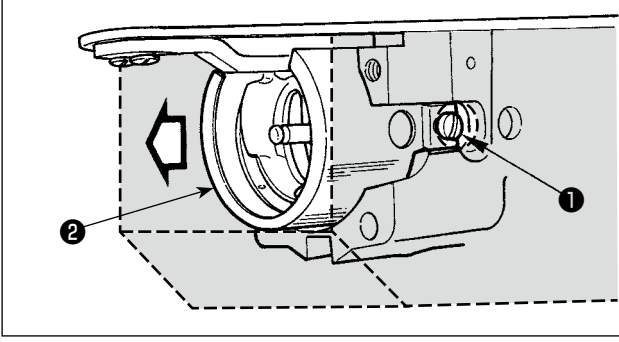


1. Aşağıda verilen 2. uyarıya dikkat edin ve yağ haznesi ile çığanoz dışında kalan yerleri yağlamayın. Parçaların sorun çıkartmasına neden olur.
2. Dikiş makinesini ilk defa veya uzun bir bekleme süresinden sonra kullanırken, makineyi çalıştırmaya başlamadan önce çığanoz bölümünü bir-kaç damla yağla yağlayın. Ayrıca dikiş makinesini 1.000 sti/min yaklaşık iki dakika boşta çalıştırdıktan sonra dikiş için kullanın. (116. Sayfada "III-1-2. İğne-çığanoz bağlantısının ayarlanması" bölümüne bakın.)



Dikiş makinesini satın aldıktan sonra ilk kez kullanırken çığanoz göbeği yüzeyini ❸ , bir damla yağ görülene kadar yağlayın.

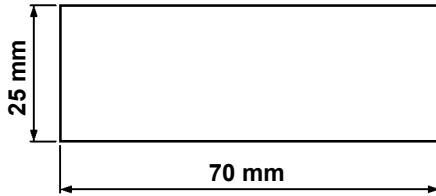
4-2. Çağanozda yağ miktarının ayarlanması



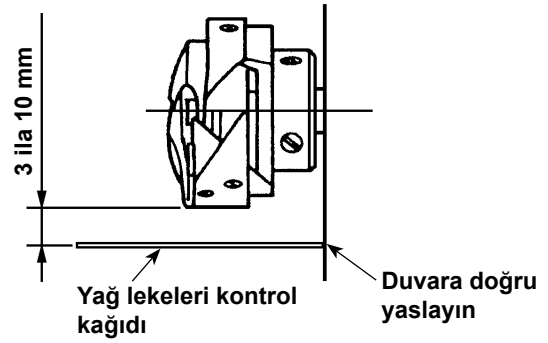
- 1) Tespit vidalarını ❶ (sağ ve sol) gevşetin. Yağ siperini ❷ çıkarın. O esnada yağ siperini zorlayarak çıkarmaya çalışmayın. Yağ siperini çıkarmadan önce iğne üst uçta durana kadar kasmağı çevirin. Daha sonra yağ siperini çıkarın.
- 2) Çağanoz kısmını öne bakacak şekilde çevirin.

(1) Çağanozda yağ miktarının kontrol edilmesi

- ❶ Yağ miktarını kontrol etmek için kağıt (yağ lekeleri)



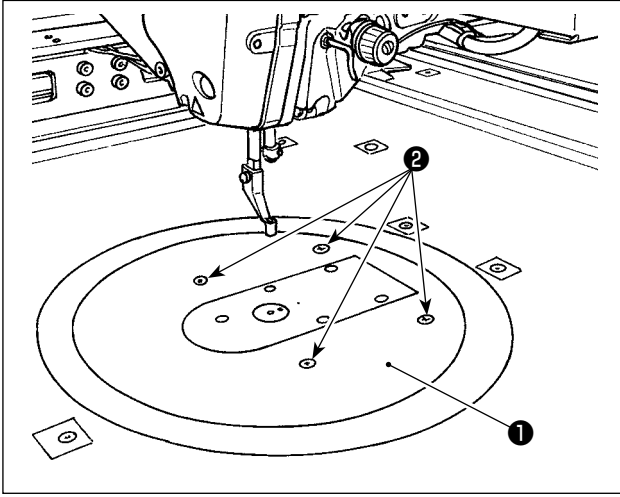
- ❷ Yağ miktarının (yağ lekeleri) kontrol edildiği yer



* Adım 2)'de anlatılan aşağıdaki işi yaparken parmaklarınızın çağanoza temas etmemesi için ilave özen gösterin.

- 1) Bu durumda makine kafası soğuktur, yaklaşık üç dakika boşta çalıştırın. (Düşük hızda çalıştırma)
- 2) Dikiş makinesi çalışırken kontrol konumunda yağ miktarını (yağ lekeleri) kontrol etmek için bir tabaka kağıt sokun.
- 3) Yağ haznesindeki yağ yüzeyinin üst ve alt çizgiler arasında olduğundan emin olmak için kontrol edin.
- 4) Yağ miktarını (yağ lekeleri) beş saniye kontrol edin. (Bir saatle ölçün.)

(2) Çağanoz yağ miktarının (yağ lekeleri) ayarlanması

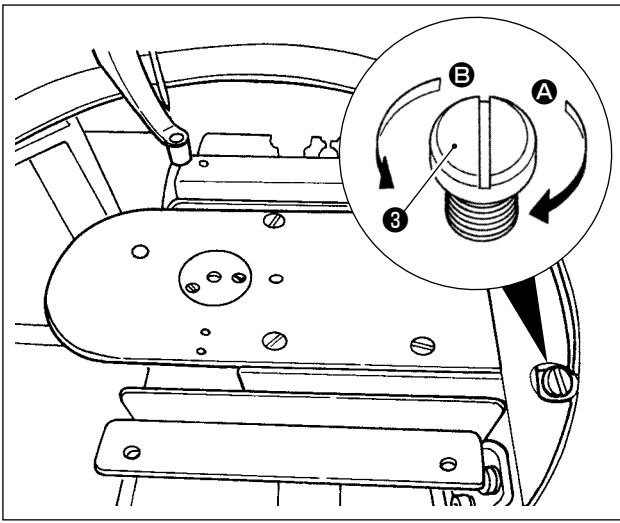


- 1) Yuvarlak levhanın ❶ dört tespit vidasını ❷ sökün. Yuvarlak levhayı ❶ çıkarın.
- 2) Yağ miktarı ayar vidasını ❸ saat yönünde A tam olarak sıkılana dek çevirin.
- 3) Vidayı saatin aksi yönünde B yarım tur çevirin.
- 4) Yağ miktarı (yağ lekeleri) yağ miktarı ayar vidası ❸ saatin aksi yönünde B çevrildiğinde artar veya saat yönünde A çevrildiğinde azalır.

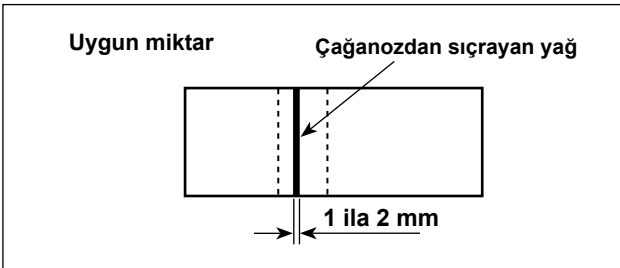
Ayarı aşağıdaki durumlarda yapın.

- a. Yatak tarafındaki yağ haznesindeki yağ çabucak azalıyorsa çağanoz yağ miktarını azaltın.
- b. Çağanozdan sıçrayan yağ miktarı çoksa veya çağanoz kapağından yağ sızıyorsa çağanoz yağ miktarını azaltın.
- c. Çağanoz yüksek gürültü üretiyorsa çağanoz yağ miktarını artırın.
- d. İğne ipliği yağ azlığından dolayı yeterli çekilmiyorsa çağanoz yağ miktarını artırın.

- 5) Yağ miktarını ayarladıktan sonra yuvarlak levhayı ❶ yerine takın ve dört tespit vidasıyla ❷ sabitleyin.

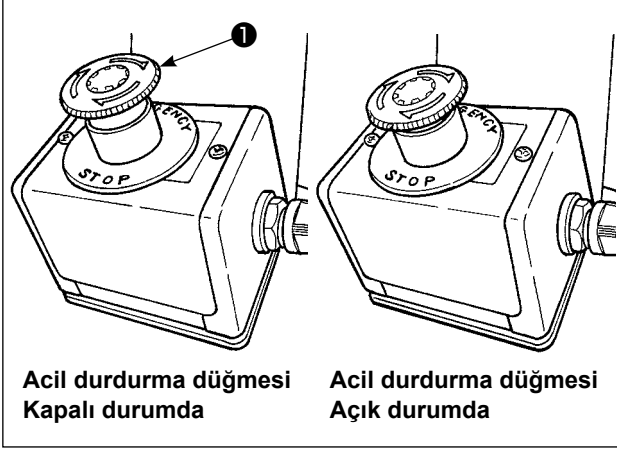


(3) Uygun çağanoz yağ miktarı (yağ lekeleri) örneği



- 1) Şekilde gösterilen durum uygun yağ miktarını (yağ lekeleri) temsil eder. Dikiş işlemine bağlı olarak ayar gerekebilir. Bununla birlikte yağ miktarını aşırı oranda artırmamak/azaltmamak önemlidir. (Az yağ miktarı = Çağanozun tutukluk yapması (çağanoz ısınır); Çok yağ miktarı = Dikilen ürünlerde yağ lekeleri)
- 2) Yağ miktarını (yağ lekeleri) üç kez kontrol edin (üç tabaka kağıtla).

4-3. Acil durdurma düğmesinin kontrol edilmesi



Acil durdurma düğmesinin ❶ kırmızı butonuna sonuna kadar güçlü bir şekilde basıldığında düğme Açık duruma geçer. Buton saat yönünde çevrildiğinde düğme Kapalı duruma geçer.

Acil durdurma düğmesinin ❶ Kapalı durumda olduğundan emin olmak için kontrol edin.

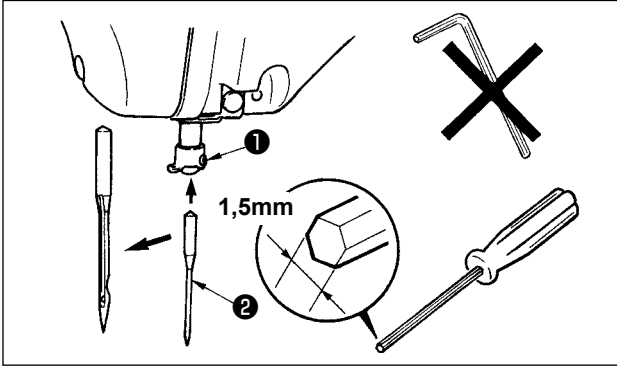
Acil durdurma düğmesi ❶ Açık durumda ise güç anahtarı Açık konuma alınsa bile çalışma paneli ekranı açılmaz.

4-4. İğnenin takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



Tespit vidasını ❶ gevşetin. İğneyi ❷ , uzun yivi gövdeye bakacak şekilde iğne milindeki deliğe sonuna kadar sokun. Daha sonra tespit vidasını ❶ sıkın.

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



4-5. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

İğne büyüklüğünü değiştirirken çağanozu ayarlamak ve mastarı değiştirmek gerekir.

(1) Ayar

Standart teslimat durumunda kanca DP × 17 # 23 iğne için fabrikada ayarlanmıştır.

İğne kalınlığını değiştirirken sayfa **116. Sayfada “III-1-2. İğne-çağanoz bağlantısının ayarlanması”** uyarınca ayar yapın.

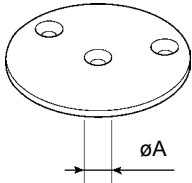
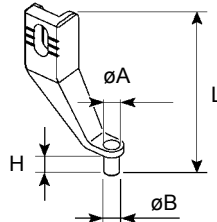
İğne uzunluğunu değiştirirken sayfa **115. Sayfada “III-1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması (iğne uzunluğunun değiştirilmesi)”** uyarınca ayar yapın.



Çağanoz ve sürücü ayarının iğne kalınlığına uygun olmaması, ilmek atlama ve çağanozun keskin kenarının aşınması gibi dikişte sorunlara yol açar.

(2) Aparat

İğne büyüklüğünü değiştirirken, mevcut aparatı denklik tablosundaki isteğe bağlı aparatla değiştirin.

İğne	İğne deliği kılavuzu	Ara baskı ayağı		
				
Numara (Kalınlık)	Parça Numarası	İğne delik çapı (øA)	Parça Numarası	Boyutlar (øA × øB × H × L)
#18 ile #21	14439509	ø2,3	B1601210D0BA	ø2,7 × ø4,1 × 5,7 × 38,5
#20 ile #23	14439608	ø3,0		
#23 veya daha kalın	14439707	ø4,0	B1601210D0CA	ø3,5 × ø5,5 × 5,7 × 38,5



1. Yukarıdaki tablo, isteğe bağlı tipik aparat seçeneklerini göstermektedir.

Diğer özel aparatlar için satış distribütörlerimize danışın.

2. İğne kalınlığına uygun olmayan aparat kullanılırsa iğne kırılması, dahili çağanoz gibi parçaların aşınması, ilmek atlama gibi dikiş sorunları görülür.

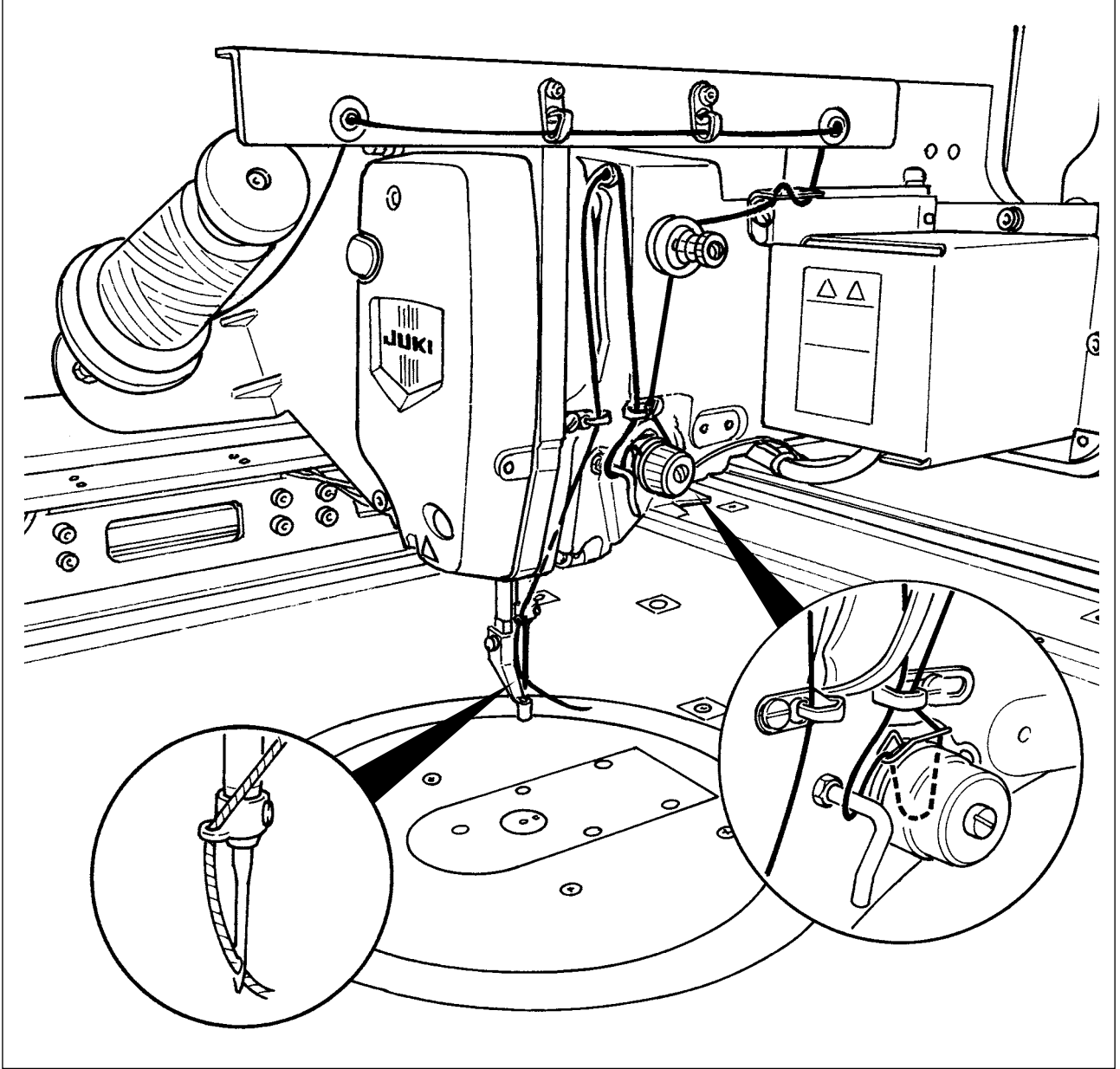
Örnek : Büyük boy iğne kılavuzu ya da dahili çağanoz baskı ayağıyla spor ayakkabı dikerken, üst iplik ilmeği dengesiz olur ve ilmek atlama ya da iplik kopması görülür.

4-6. Makineye iplik takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



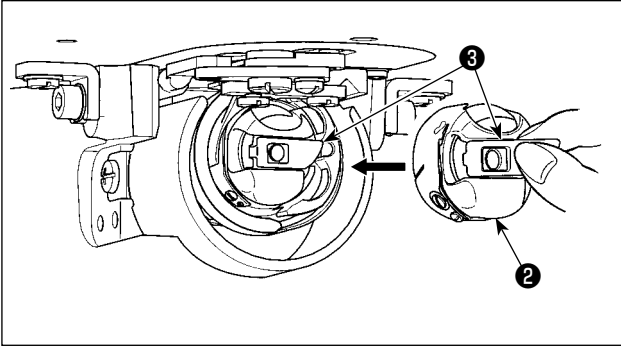
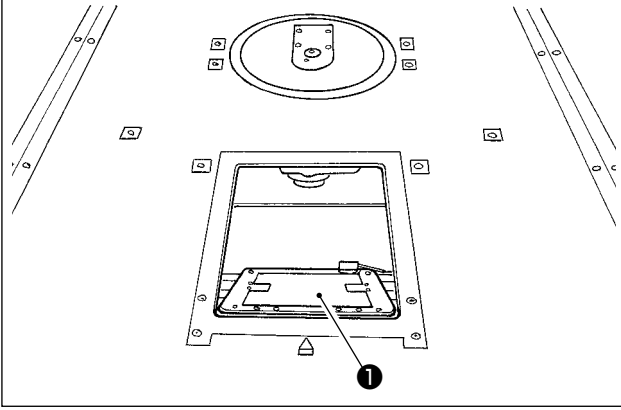
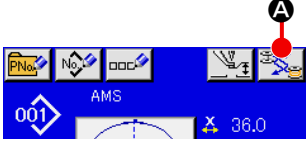
4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.

Ayrıca yaralanmaları engellemek için çalışmaya yeniden başlarken bobin değiştirme kapağını mutlaka kapatın.



- 1) Düğmeye **A** basıldığında döner kısım dönerek çağanozun ön yüze bakmasını ve bobin değiştirme kapağının **1** açılmasını sağlar.

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



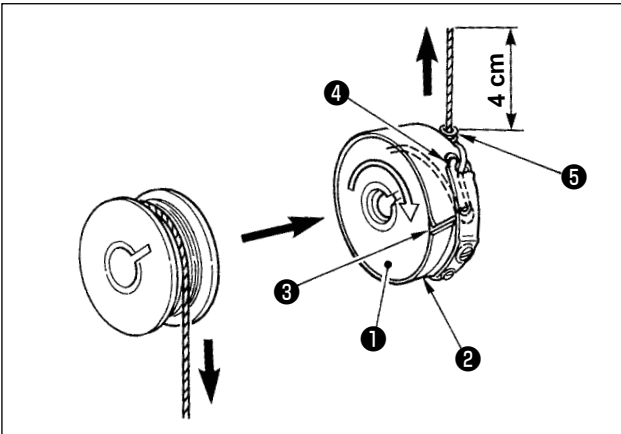
Mekik **2 çağanoza yeteri kadar oturulmazsa çağanozdan düşebilir veya dikiş sırasında iğne kırılabilir.**

4-8. Masuranın takılması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.

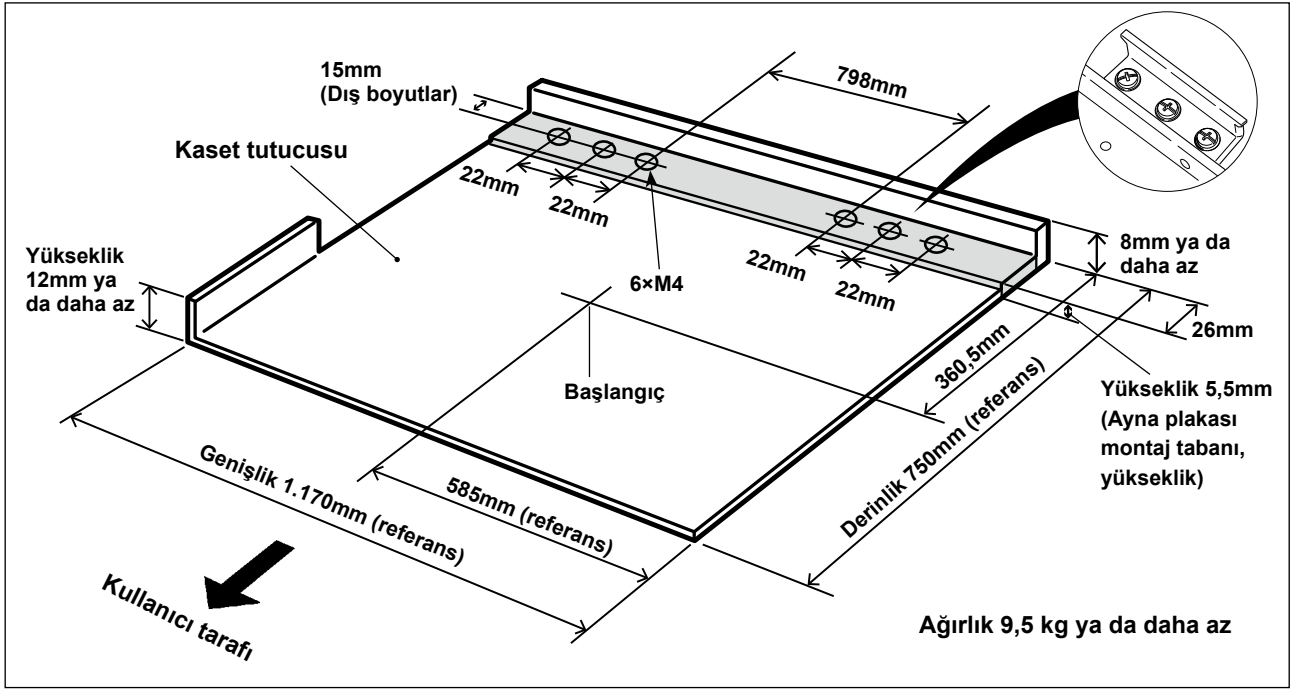


- 1) Masurayı **1** , çizimde gösterilen yönde mekiğe **2** takın.
- 2) İpliği, mekiğin **2** iplik kanalından **3** geçirin ve geçtiği yönde çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından geçirin ve yarıktan **4** dışarı çıkartın.
- 3) İpliği bobin iplik kılavuzunun **5** altından geçirin ve ipliği 4 cm bobin iplik kılavuzundan dışarı çekin.



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

4-9. Kaset tutucusunun hazırlanması

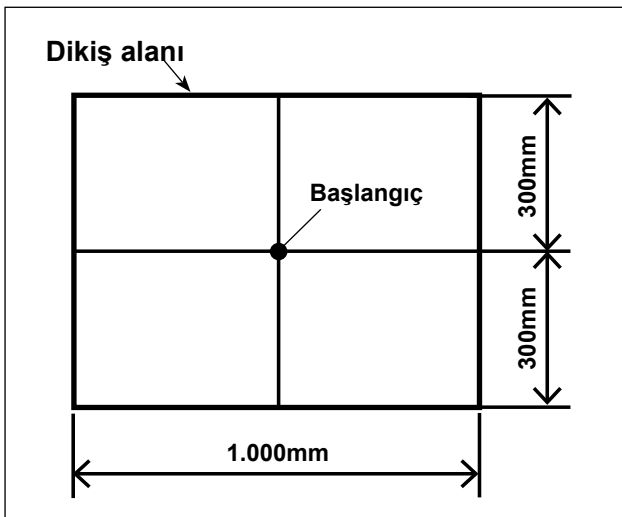


- 1) Kaset tutucusu özel siparişe ayrı olarak tedarik edilir. Müşterinin bir kaset tutucusu hazırlaması durumunda yukarıdaki şekilde gösterilen kaset tutucusu hazırlanmalıdır.
- 2) Bir parça Teflon yaprak (isteğe bağlı: 40123146) veya benzerini kaset tutucusunun alt yüzeyine yapıştırın.



1. Bir parça Teflon yaprak veya benzeri kaset tutucusunun alt yüzeyine yapışmazsa boğaz plakasının üst yüzeyi kirlenerek dikiş materyalinde lekeler neden olabilir. Teflon tabaka bir sarf malzemesidir. Dolayısıyla düzenli olarak kontrol edilip aşındığında yenisiyle değiştirilmesi gerekir.
2. Kaset tutucusunun alt yüzeyi ve materyali tutan yüzeyi ile boğaz plakası yardımcı kapağının üst yüzeyini kullanmadan önce temizleyin. Temizledikten sonra yukarıda bahsedilen kısımların temiz olduğunu mutlaka kontrol edin. Daha sonra dikiş makinesini kullanmaya başlayın.

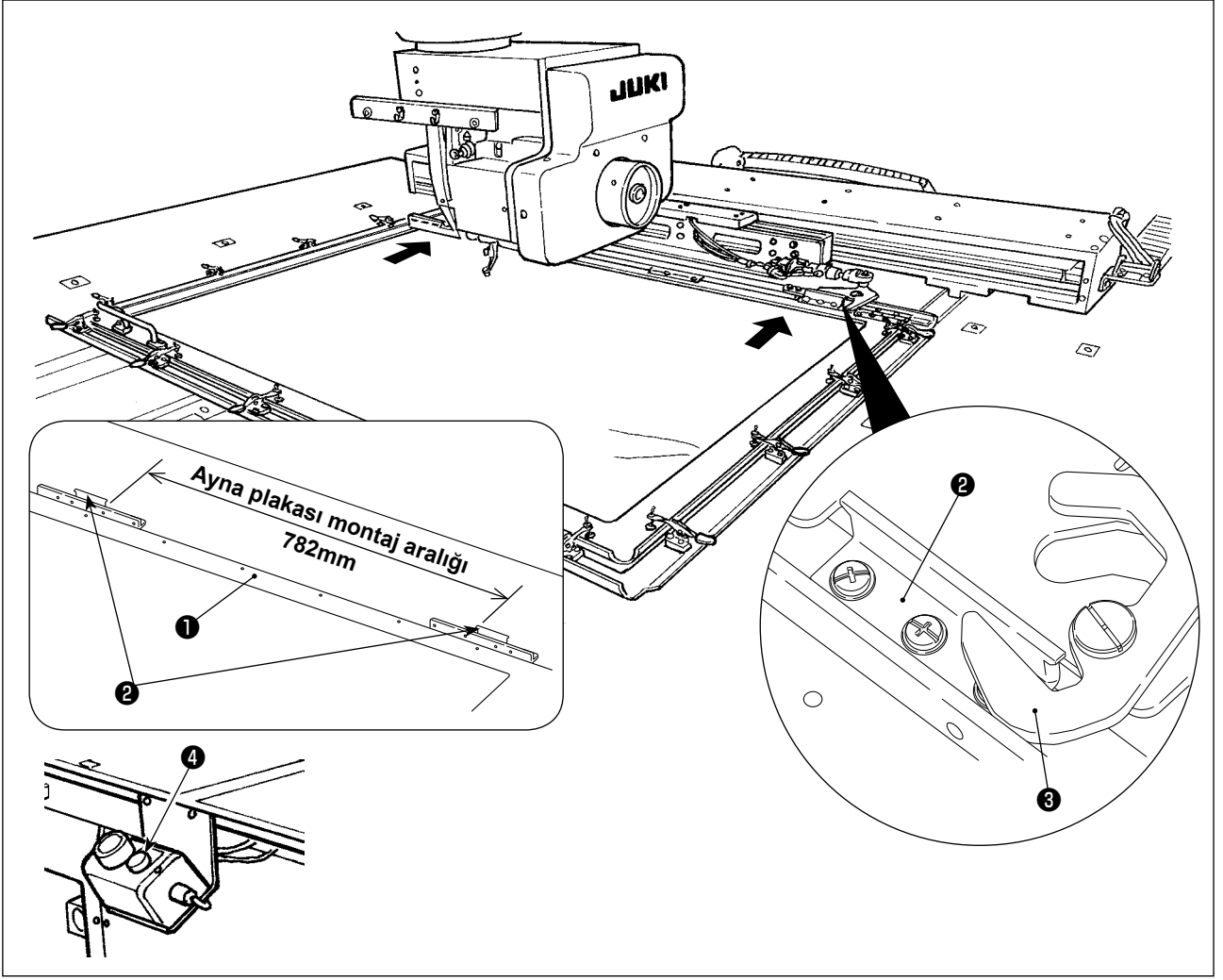
[Dikiş alanı]



Dikiş alanı teslimattan önce fabrikada şekilde gösterildiği gibi (1.000 x 600) olarak ayarlanmıştır.

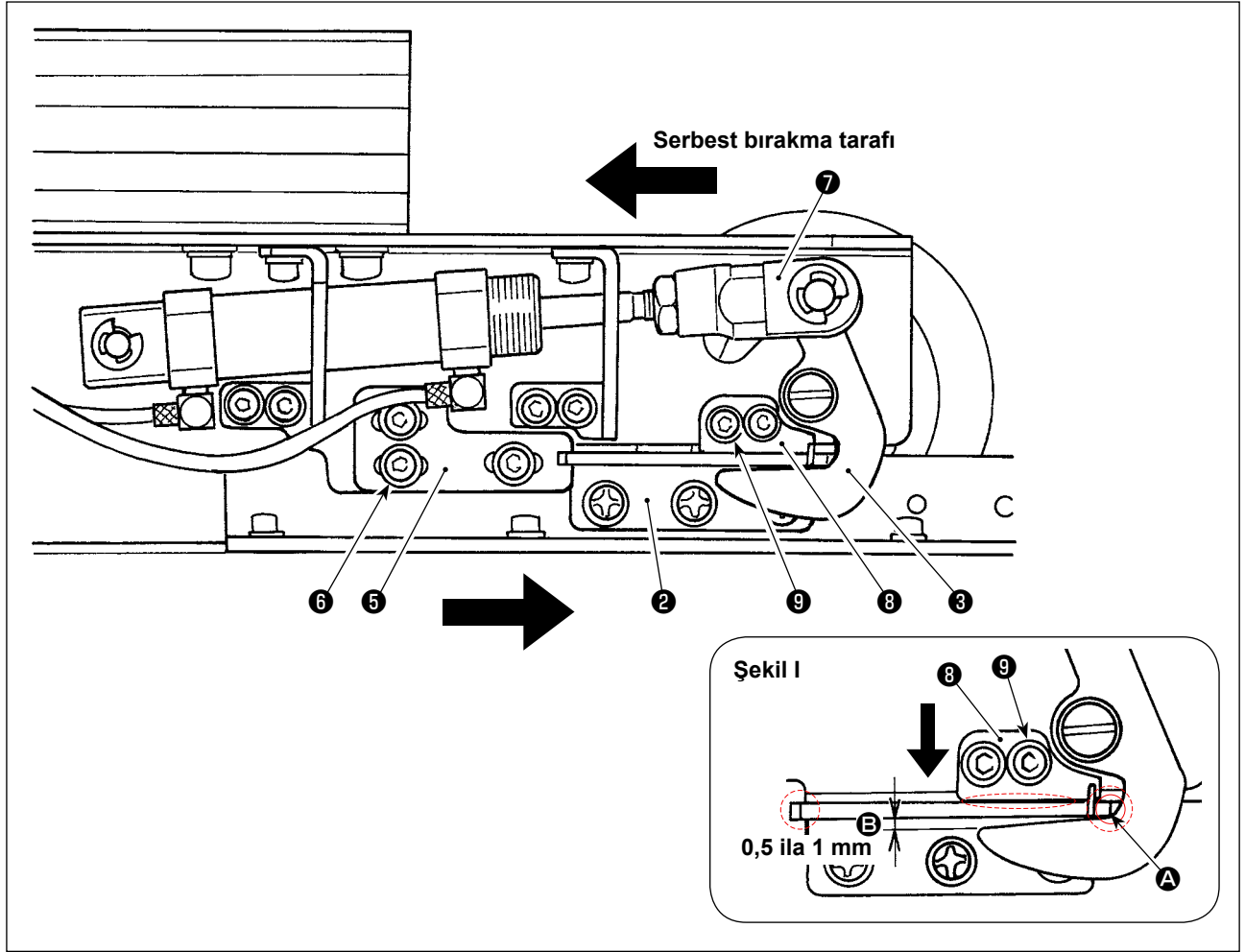


Uzunlamasına 600 mm uzunluğunda dikiş alanı kullanılıyor olması durumunda materyal Y yönünde beslenirken kaset tutucusu boğaz plakası yardımcı kapağından çıkıntı yapabilir. Bu nedenle dikkatli olun.



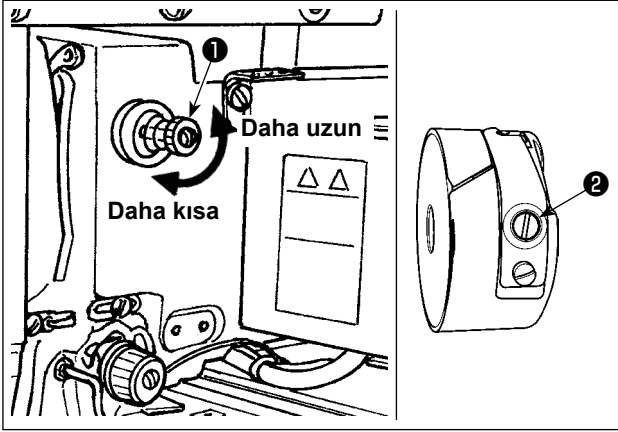
- 3) Ayna plakalarını (40181516) ② kaset tutucusunun ① 782 mm aralık pozisyonlarına tespit vidaları ve pullarla geçici olarak tutturun. (Ayna plakaları, tespit vidaları ve pullar aksesuar kutusunda bulunmaktadır.)
- 4) Ayna plakasını ② aynaya ③ dayayarak sabitleyken kaset tutucusunu yerine takın. Daha sonra ayna plakalarını ② tespit vidalarıyla iyice sabitleyin.
Kaset tutucusunu çıkarmak için çıkarma düğmesine ④ (mavi) basın.
- 5) Yerine tamamen takılabildiğini kontrol etmek için kaset tutucusunu art arda birkaç kez takıp çıkarın. Kaset tutucusunu yerine taktıktan sonra gevşek olup olmadığını kontrol etmek için ileri geri hareket ettirin.

[Gevşeklik olması durumunda]



- 1) Vidaları 6 (3 adet) gevşetin. Ayna plakası braketini A 5 kaset tutucunun ayna plakasına 2 doğru bastırın ve vida 6 ile sabitleyin.
Diğer tarafta da ayna plakası braketinin A 5 konumunu aynı şekilde ayarlayın. O esnada sağ ve sol ayna plakaları 2 ve ayna plakası braketleri A 5 simetrik olarak yerleştirilecek şekilde ayarlayın.
 - 2) Daha sonra silindir mafsalına 7 serbest bırakma tarafına doğru bastırarak ayna plakası braketinin B 8 vidalarını 9 (2 adet) gevşetin. Ayna plakası 2 ile ayna 3 arasındaki konumsal ilişkiyi, Şekil I'da gösterildiği gibi konumlandırılacak şekilde ayarlayın.
Ayna plakası braketine B 8 ok yönünde bastırarak, ayna kısım A'daki ayna plakası B ile hizalandığında 0,5 ila 1 mm boşluk sağlanacak şekilde ayarlayın. Daha sonra ayna plakasını B vidalarla 9 sabitleyin.
- * Şekil I'da kesik çizgili daire ile gösterilen temas kısmına JUKI Gres A uygulayın.

4-10. İplik tansiyonunun ayarlanması

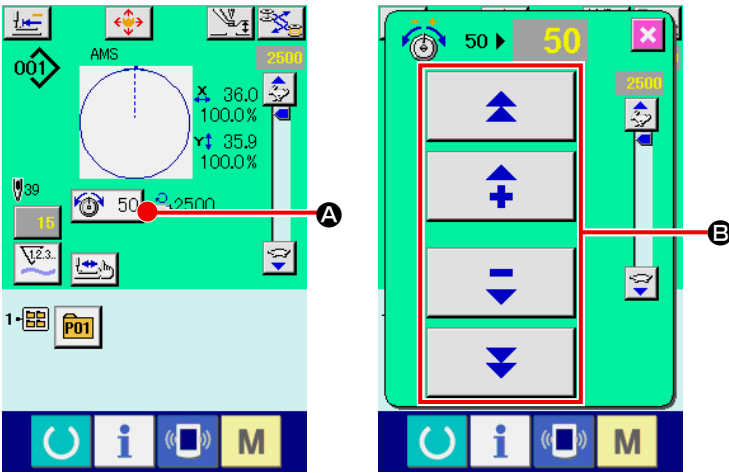



Numaralı iplik tansiyon ünitesi ❶ saat yönüne çevrildiği takdirde, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı kısalmır. Saat yönünün tersine çevrildiği zaman, iplik miktarı daha uzun olur.

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

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

İğne iplik tansiyonunun ayarlanması



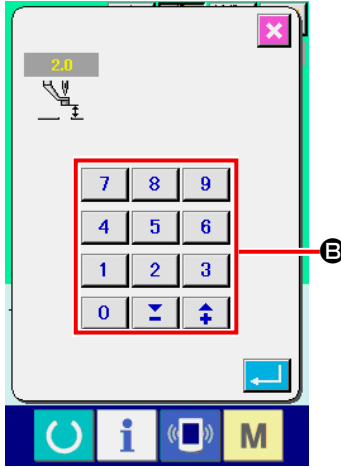
- 1) Dikiş ekranında, İPLİK TANSİYONU tuşunu  50 **A** seçin.
- 2) ARTI/EKSİ (+/-) düğmesini **B** kullanarak üst iplik gerginliğini ayarlayın. Ayar kademesi, 0 ilâ 200 arasında değişir. Düzenleme değeri arttığı zaman, tansiyon daha yüksek olur.

* Standart teslimatta tansiyon değeri 50 olarak ayarlanır ve bu değer; H tipinde 2.35 N, S tipinde 1.47 N (#50 makara ipliği ile) iplik tansiyonu sağlayan değerdir. 1. Numaralı iplik tansiyon elemanı serbest bırakıldığı zaman.)

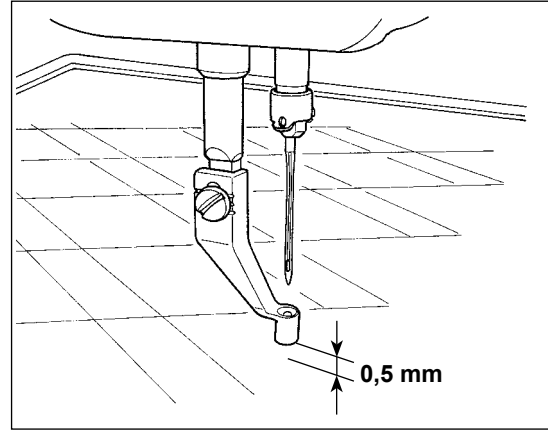
4-11. Orta baskı ayağı yüksekliği



1. Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken, iğne milini indirmek için kasnağı elinizle yavaşça çevirin ve iğne milinin orta baskı ayağına çarpmadığından emin olun.
2. Ellerinizi ve parmaklarınızı kaset tutucuya veya ara baskı ayağına kaptırmamaya dikkat edin.

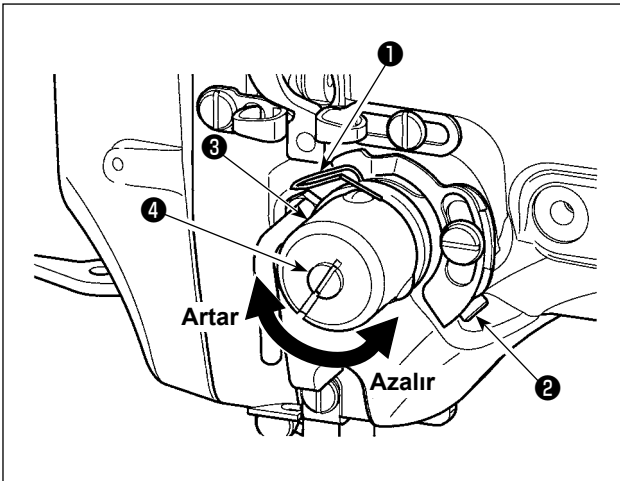


ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME tuşuna **A** basın ve SAYISAL tuşları **B** kullanarak, orta baskı ayağının alt ucu ile kumaş arasındaki mesafeyi 0,5 mm olarak (kullanılan iplik kalınlığı) ayarlayın.



1. Orta baskı ayağının ayar kademesi, standart olarak 3,5 mm yüksekliğe kadardır. Ancak H tipi veya benzeri için DP x 17 iğne kullanırken; **U112** hafıza düğmesinden yararlanılarak ayar kademesi azami 7 mm yüksekliğe kadar çıkartılabilir.
2. Orta baskı ayağının yüksekliğini arttırırken veya daha kalın bir iğne kullanırken, tokatlama ile parçalar arasında yeterli mesafe bulunduğundan emin olun. Güvenli mesafe olmadığı takdirde, tokatlama kullanılamaz. Bu durumda, tokatlama anahtarını KAPATIN veya **U105** hafıza tuşunun ayar değerini değiştirin. (Silici isteğe bağlı olarak temin edilebilir.)

4-12. Hareketli tansiyon yayının ayarlanması



- 1) Strok ayarı
Tespit vidasını **2** gevşetin ve iplik tansiyon grubunu **3** çevirin.
Grubun saat yönüne çevrilmesi, hareket miktarını arttırır ve buna bağlı olarak çekilen iplik miktarı artar.
- 2) Basıncın ayarlanması
Hareketli tansiyon yayının **1** basıncını değiştirmek için; iplik tansiyon milinin **4** kanalına düz tornavidayı oturtun ve vidayı **2** sıkarak mili çevirin. Milin saat yönüne çevrilmesi, hareketli tansiyon yayının basıncını arttırır. Saat yönünün tersine çevrildiği zaman, hareketli tansiyon yayının tansiyonu azalır.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI



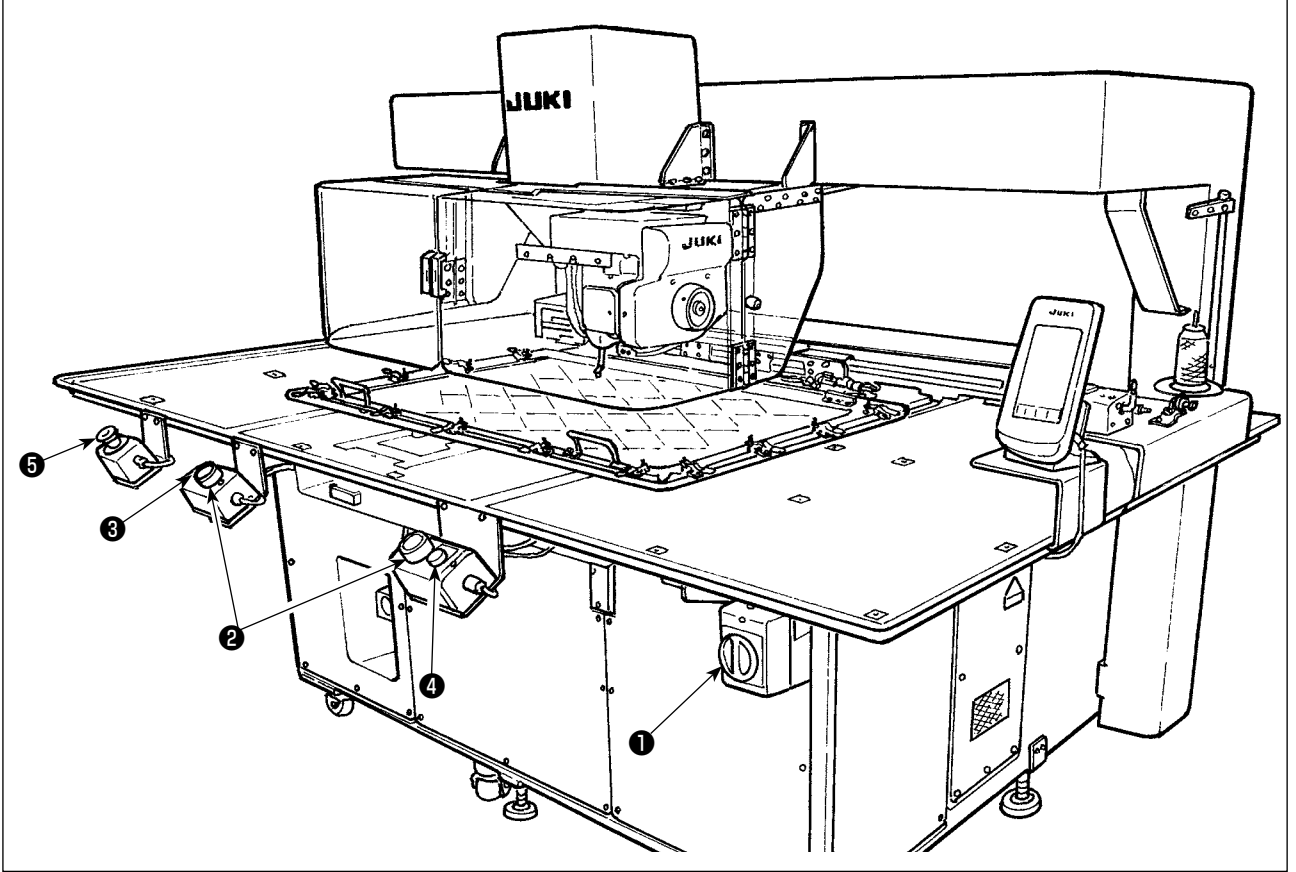
UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlayarak kazaya neden olmasını engellemek için yanlış düğmeye basmamak için çok dikkatli olun.

5-1. Dikiş



Ellerinizi ve parmaklarınızı hareket halindeki kaset tutucuya veya ara baskı ayağına kaptırmamaya dikkat edin. Ayrıca yüksek hızda hareket ettiklerinden dolayı ellerinize ve parmaklarınıza kaset tutucu veya ara baskı ayağının çarpmamasına dikkat edin.



- 1) Dikiş materyalini dikiş makinesinin üzerine yerleştirin.
- 2) Güç anahtarına ❶ basın.
- 3) Her iki başlatma düğmesine ❷ eş zamanlı olarak basıldığında ara baskı ayağı aşağı iner ve dikiş makinesi dikişe başlar.
- 4) Dikiş makinesini geçici olarak durdurmak için duraklatma düğmesine ❸ (beyaz) basın.
Kullanımı ile ilgili bkz. **46. Sayfada "II-2-9. Geçici durma nasıl kullanılır"**.
- * Çıkarma düğmesine ❹ (mavi) basıldığında kaset tutucusu cihazın ön kısmına çıkarılır.
- 5) Dikiş makinesi dikişi tamamladığında iğnenin ucu dikiş başlama konumuna döner ve ara baskı ayağı yukarı çıkar. Daha sonra kaset tutucusu cihazın ön kısmına çıkarılır.
- 6) Acil bir durumda dikiş makinesini durdurmak için acil durdurma düğmesine ❺ basın.




Çıkarma düğmesine ❹ basıldığında veya dikiş makinesi dikişi tamamladığında kaset tutucusu cihazın ön kısmına çıkarılır. Masanın üst yüzeyine bir materyal veya ellerinizi koyarsanız kaset tutucusu çıkarıldığında materyale veya ellerinize kazara temas edebilir. Bu nedenle dikkatli olun.

II. KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

* Bu cihaz ile birlikte aksesuar olarak sağlanan araç aşağıdaki tabloda gösterilen servis desenlerini içerir.

Alan \ Tür	H
10060	ø 60 Adım 3,0 mm Desen No. 110 

1) IP-420 ile kullanılan dikiş veri türü

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-251 ile kullanılması

M3 verilerin AMS-251 ile kullanılması için iki yöntem vardır.

① IP-420 kullanarak okuma

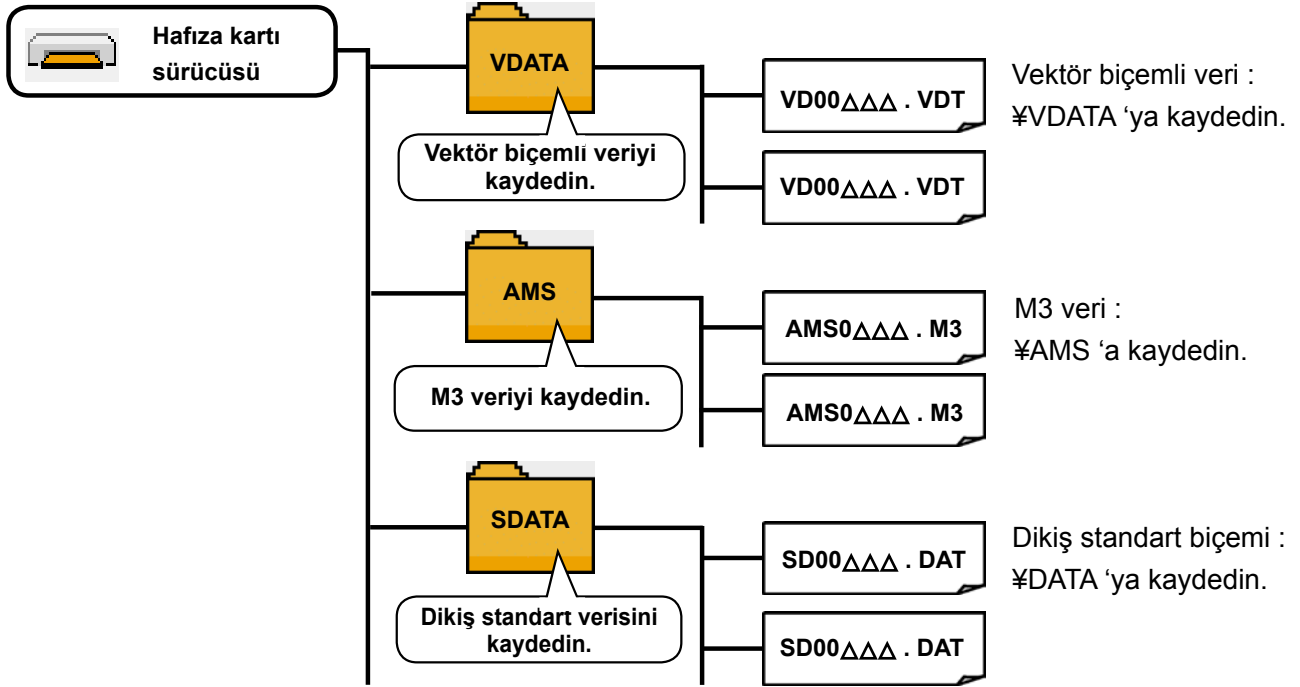
PC (bilgisayar) kullanarak AMS-210D disketindeki M3 verileri okuyun ve dosyayı (¥AMS¥AMS00xxx. M3) hafıza kartının ¥AMS dosyasına kopyalayın. Hafıza kartını IP-420 'e takın ve M3 verilerinden Desen No. xxx 2 seçin.

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

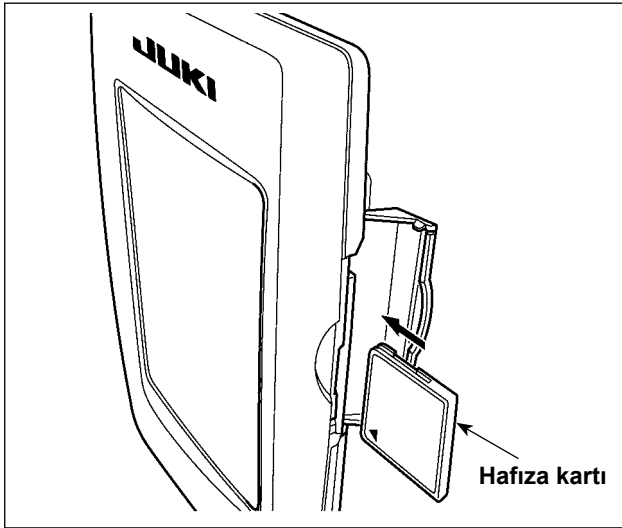
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



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

4) CompactFlash (TM)

■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi

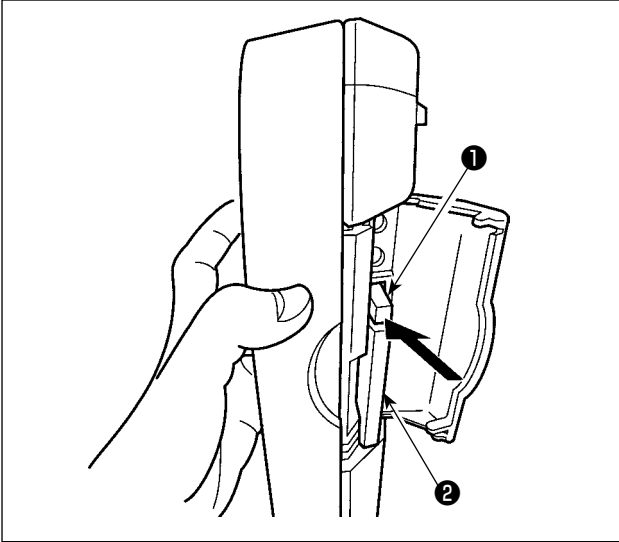


- 1) "CompactFlash (TM)" ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) Bellek aracının yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapattıktan sonra belleğe erişilebilmektedir. Bellek aracı ve kapak birbiri ile temas ediyorsa ve kapak kapanmıyorsa, aşağıdaki hususların doğruluğunu teyit edin :
 - 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 ; 91. 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.

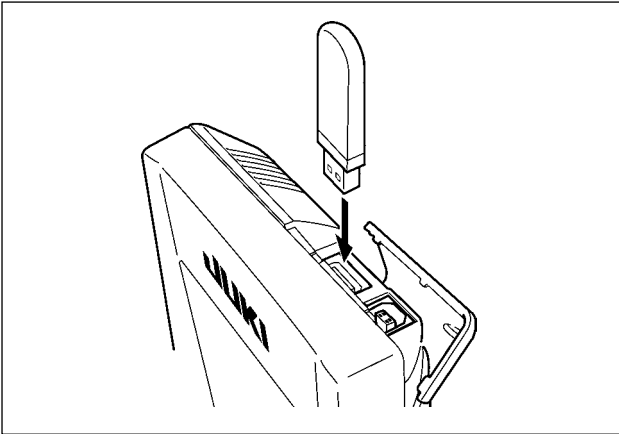


Kola ❶ çok sert veya hızlı basıldığı takdirde hafıza kartı ❷ kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görülebilir.

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

5) USB port

■ USB porta cihaz yerleştirilmesi



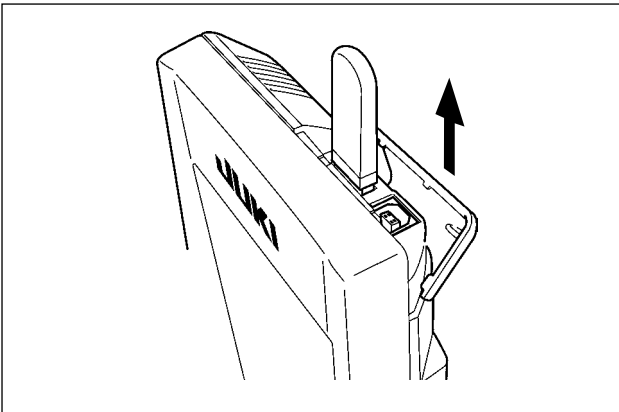
Üst kapağı kaydırın ve USB cihazı USB girişine takın. Ardından, USB cihazdan kullanılacak olan verileri ana gövdeye kopyalayın.

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 kaçınin.
 - 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.

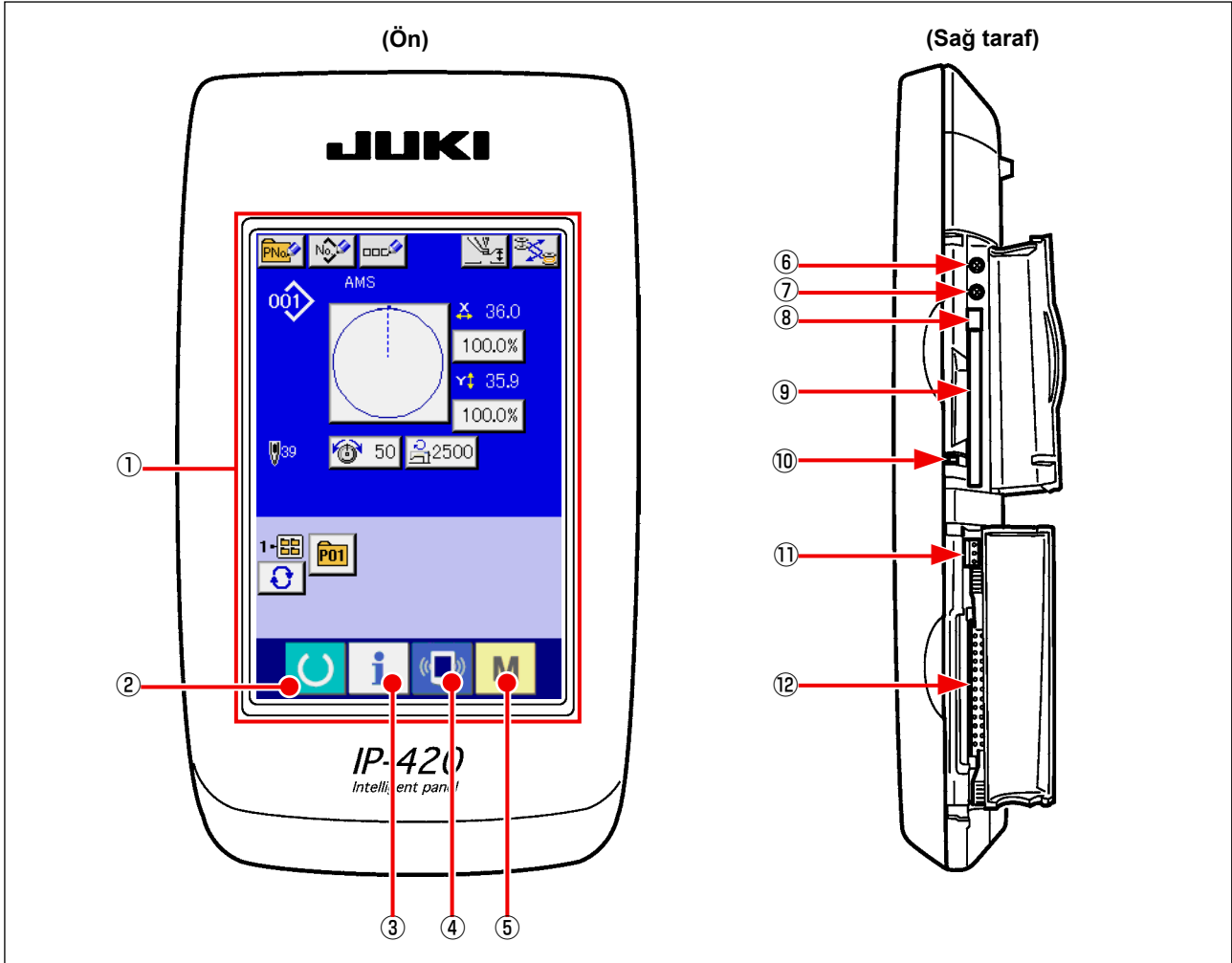
② USB spesifikasyonları

- 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 does not guarantee operation of all applicable devices. Some device may not operate due to a compatibility problem.

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:



IPTAL 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.
→ **55. Sayfada “II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi”** bölümüne bakın.



BASKI AYAĞI İNDİRME düğmesi

→ Baskı ayağı indirilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı indirme ekranında gösterilen baskı ayağı kaldırma tuşuna basın.



Bobin değiştirme düğmesi

→ Bobin değiştirme yapılır.
→ **21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması”** na bakın.

2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi

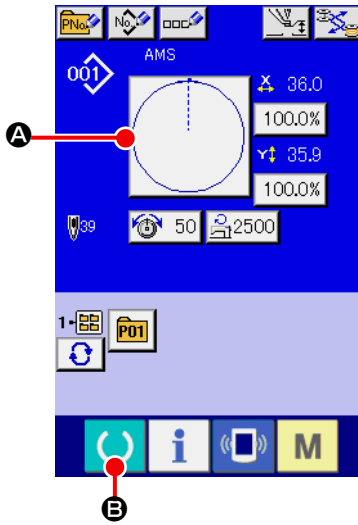


① Elektrik şalterini AÇIN.

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



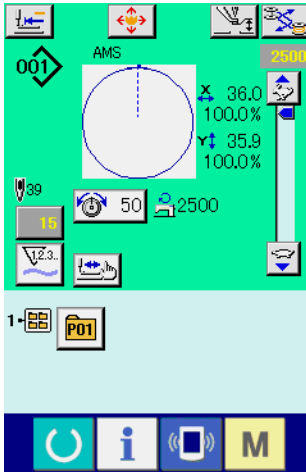
Seçme ekranı İPTÂL tuşuna **X** basılarak ekran kapatılırsa veya lisan seçme işlemini gerçekleştirilmeden GİRİŞ tuşuna **↩** basılırsa; şalterin her AÇIK konuma getirilişinde lisan seçme ekranı açılır.



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. Dikiş biçimini seçmek için, tuşa basın. Dikiş biçimi seçme yöntemi için; **39. Sayfada "II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi"** bölümüne bakın.

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



③ Dikişin başlatılması.

27. Sayfada "I-5-1. Dikiş" bölümüne uygun olarak dikişi başlatın.

* Ekranla ilgili bilgiler için; **35. Sayfada "II-2-4. Dikiş biçiminin seçimi sırasında LCD ekran bölgesi"** bölümüne bakın.

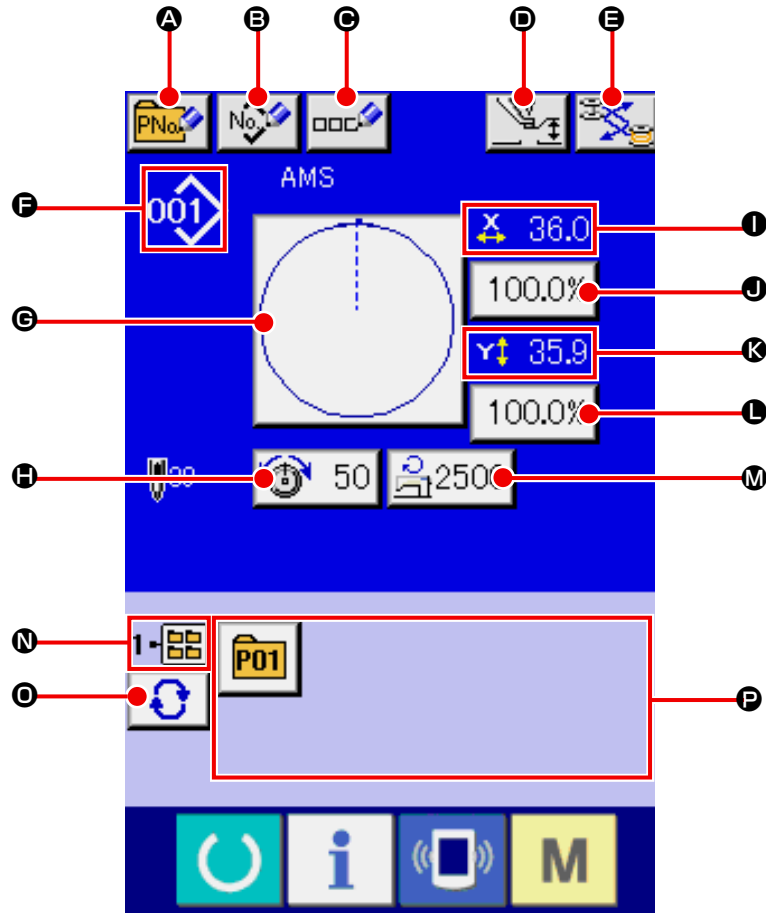


1. Özel bir kaset tutucusunun kullanılması durumunda doğrulamak için desen şeklini kontrol edin. Desen kaset tutucusunun dışında çıkıyorsa iğne dikiş sırasında kaset tutucusuna temas ederek iğnenin kırılması gibi tehlikelere yol açabilir.





2. HAZIR tuşuna **U** 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

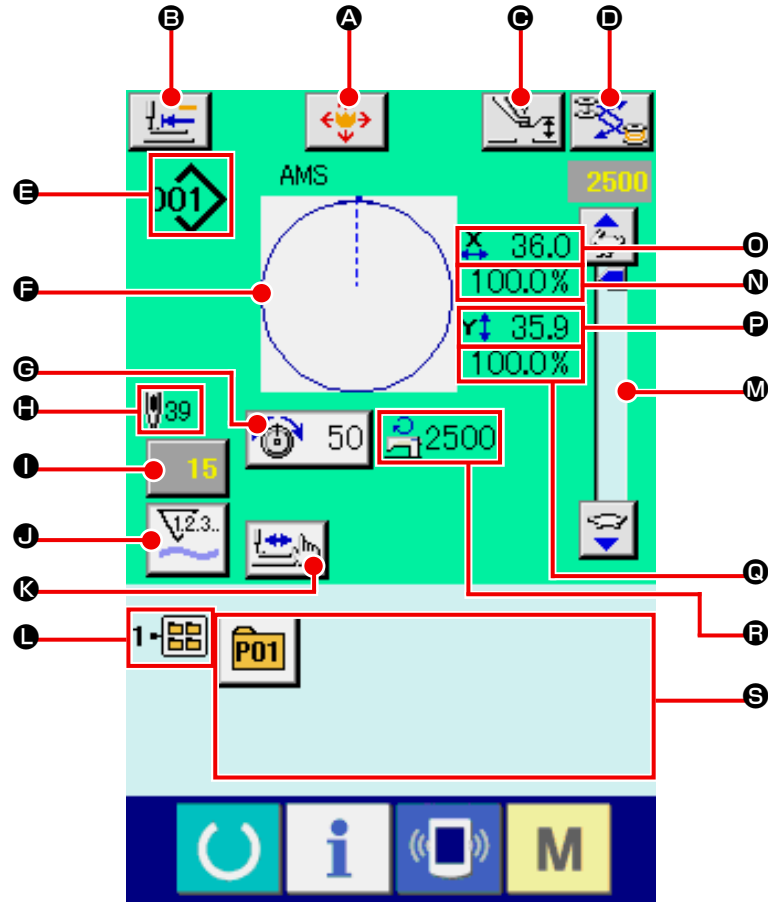
(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı







	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞUNA YENİ KAYIT TUŞU	Desen tuşu Yeni Kayıt ekranı gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
B	KULLANICI DESENİ YENİ KAYIT tuşu	Kullanıcı deseni Yeni Kayıt ekranı açılır. → 54. Sayfada “II-2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
C	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 55. 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. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
E	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F	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.</p> <p>Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 91. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
G	DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman açılan ekranda dikiş biçimi seçilir ve düğmeye basıldığında seçilen dikiş deseni ekranda gösterilir.</p> <p>→ 39. Sayfada “II-2-5. Dikiş biçimi seçme işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
H	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>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
I	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>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
J	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>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
K	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>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın..</p>
L	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>→ 441. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
M	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>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
N	DOSYA NUMARASI ekranı	<p>Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.</p>
O	KLASÖR SEÇME tuşu	<p>Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.</p>
P	DESEN KAYIT tuşu	<p>N KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış DESEN KAYIT tuşları gösterilir.</p> <p>→ 56. 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>

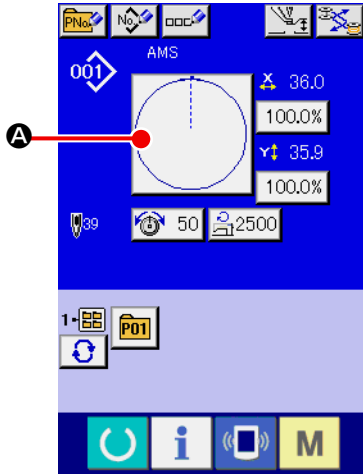
(2) Dikiş ekranı




	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ HAREKET düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi hareketli ekran izlenir. → 48. Sayfada “II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde” bölümüne bakın.
B	MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Bu düğme baskı ayağını dikiş başlangıcındaki konumuna geri getirir ve dikişin geçici olarak durduğu noktalarda baskı ayağını kaldırır.
C	ORTA BASKI AYAĞI DÜZENLEME düğmesi	Orta baskı ayağı indirme ve orta baskı ayağı referans değeri değiştirme ekranı açılır. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
D	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
E	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; 91. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
F	DİKİŞ BİÇİM ekranı	Geçerli ekranda dikiş biçimi seçilir.
G	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>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
H	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.
I	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>→ 51. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.</p>
J	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	<p>Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir.</p> <p>→ 51. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.</p>
K	DİKİŞ BASAMAKLARI düğmesi	<p>Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin seçme işlemi gerçekleştirilir.</p> <p>→ 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.</p>
L	KLASÖR NUMARASI ekranı	Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.
M	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
N	KLASÖR SEÇME tuşu	Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
O	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin X eksenı doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
P	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin Y eksenı doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
Q	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Seçilen dikiş biçiminin Y doğrultusundaki ölçek oranı ekranda gösterilir.
R	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>
S	DESEN KAYIT tuşu	<p>L KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir.</p> <p>→ 56. 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.

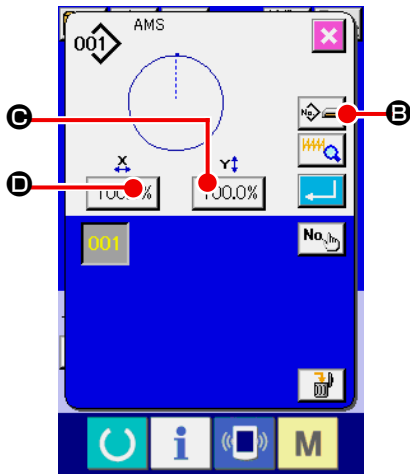
② Dikiş biçimi seçme ekranının açılması


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.

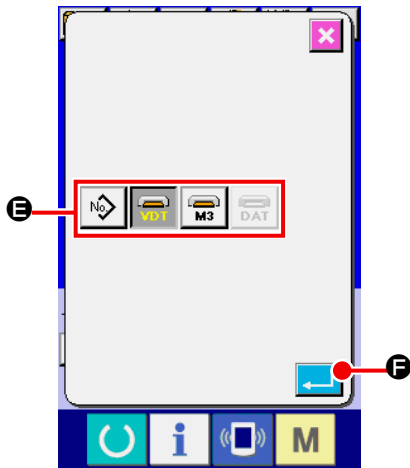


Bu ekranda **C** veya **D**  tuşuna basıldığı zaman, X ya da Y genişletme/daraltma oranı değiştirilebilir. Ayrıntılar için; **41. Sayfada "II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi"** bölümüne bakın.

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 biçimi	999

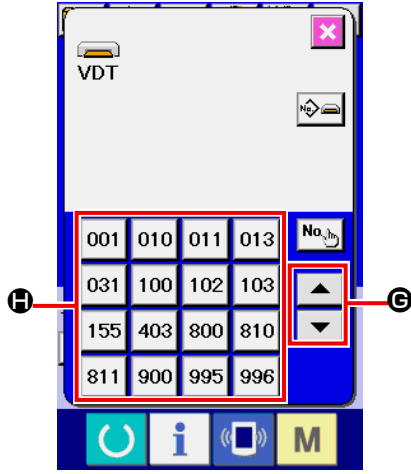


Hafıza kartının IP-420 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin.

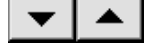
Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; **91. Sayfada "II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi"** ne bakın.

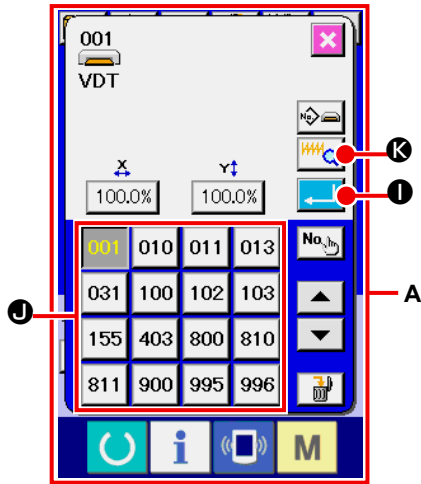
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşlarından **E** yararlanarak istediğiniz dikiş biçimini seçin ve GİRİŞ tuşuna  **F** basın.

Seçtiğiniz dikiş biçiminin türüne bağlı olarak, ilgili dikiş biçimi liste ekranı açılır.




⑤ Dikiş biçiminin seçilmesi

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

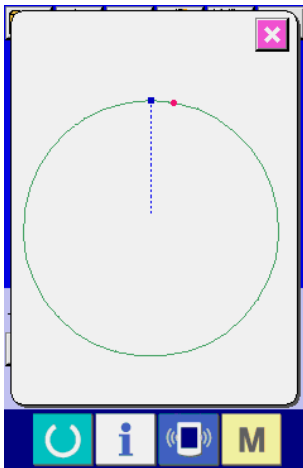



⑥ Dikiş biçiminin belirlenmesi

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.



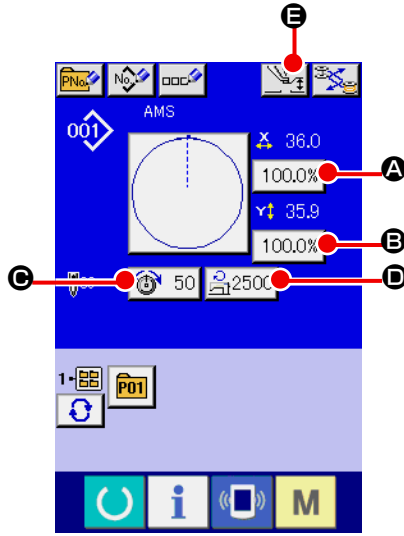
İzleme düğmesine  **K** basıldığı zaman, seçilen dikiş biçimi numarası ekranda görülür ve onay verebilirsiniz.

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

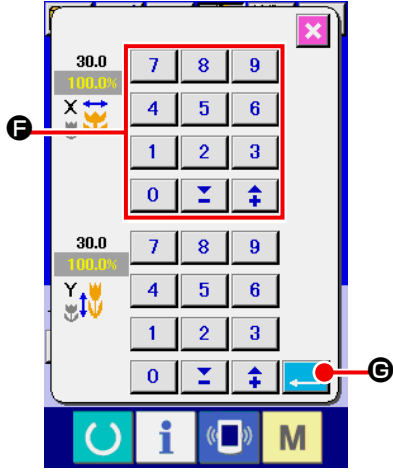
Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır.

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 **39. 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 işlemi adımın arttırılması/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**

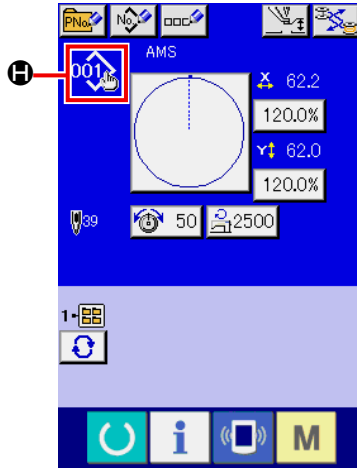
GİRİŞ tuşuna **GİRİŞ** **G** basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.

* 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 E045 Desen verisi hata mesajı 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 deseniindeki orta baskı ayağı baskı artırma/azaltma değerlerinin ya da hafıza kartı deseni 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 deseni ilgili bilgiler geçersiz hale gelir ve desen numarası değiştirilir.

Desen değişikliğini hafızaya almak için; **54. Sayfada “II-2-13.**

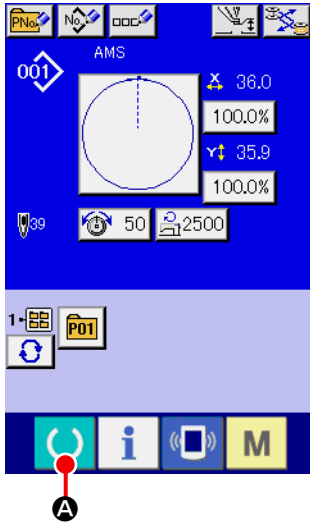
Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.

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.

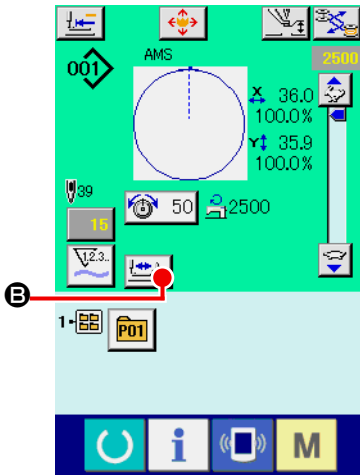
② Kademeli dikiş ekranının açılması

KADEMELİ DİKİŞ tuşuna  **B** 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

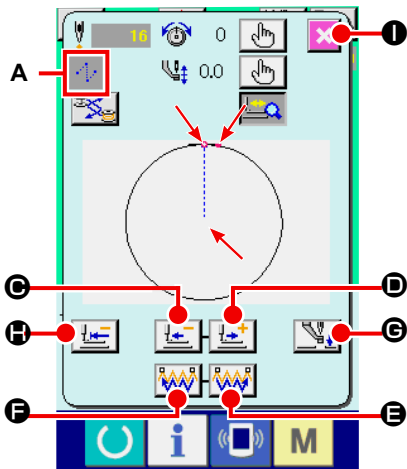
ya da daha fazla komut girildiği zaman, besleme konumu değişmez ancak komut ekranı **A** öne ve geriye doğru hareket eder. BİR İLMEK İLERİ ya da BİR İLMEK GERİ düğmesini basılı tuttuğunuz zaman hareket hızı artar.

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**, **C** ya da **H** düğmesine basınız.

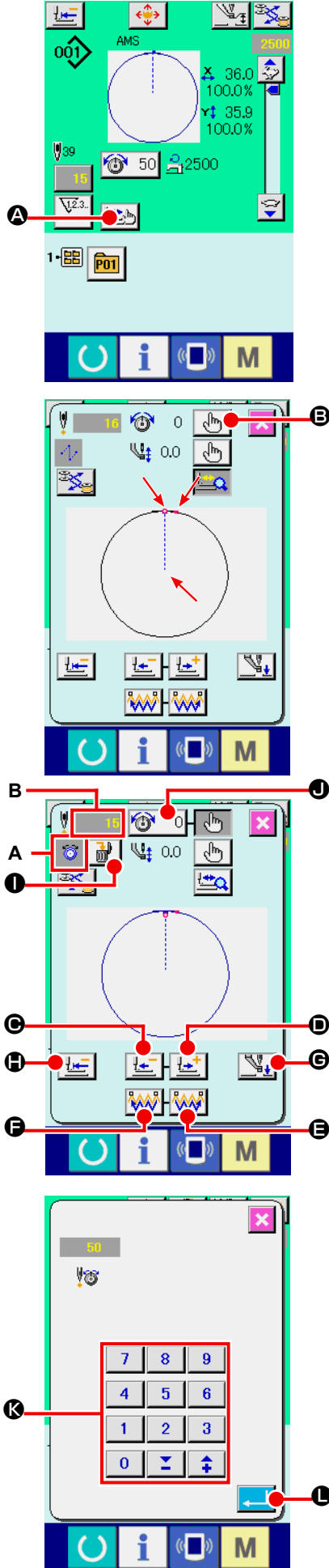
ARA BASKI AYAĞI düğmesine  **G** basınca, ara baskı ayağı yükselir ya da alçalır. (BELLEK anahtarı **U103** değeri  olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)




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 **B** değeri mutlak değerdir (İplik gerginliği değeri + İplik gerginliği komutu değeri).


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

 **F** basılı olduğunda, ilk iplik gerginliği komutunun bulunduğu iğne giriş noktasına erişmek üzere, mevcut noktaya göre besleme 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 anahtarı **U103** değeri  olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

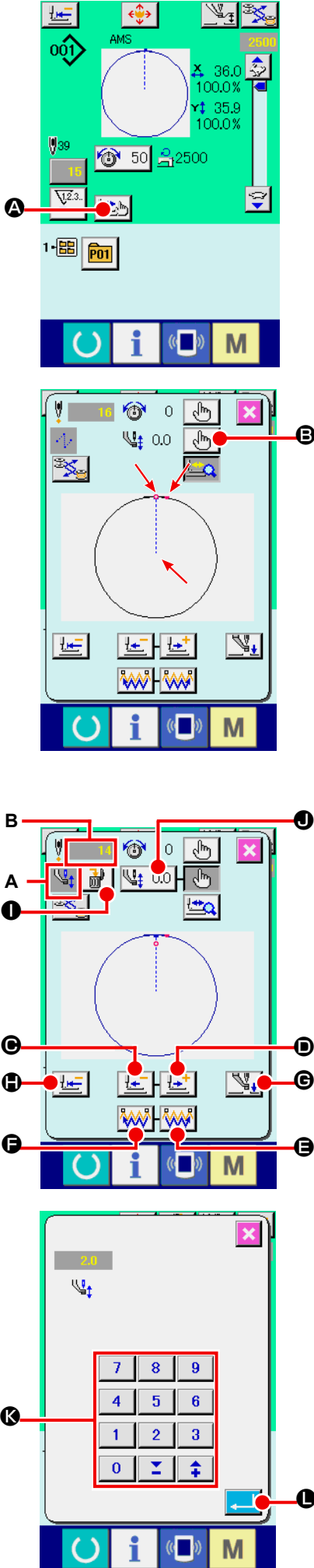
BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **H** basıldığı zaman, parça tutucu başlangıç noktasına hareket eder ve dikiş ekranı görünümüne dönlür.

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 **B** değeri mutlak değerdir (Ara baskı ayağı yüksekliği değeri + Ara baskı ayağı yüksekliğini arttırma/azaltma değeri).


KOMUT ARAMA İLERİ düğmesi  **E** ya da GERİ düğmesi  **F** basılı olduğunda, ilk ara baskı ayağı komutunun bulunduğu iğne giriş noktasına erişmek üzere, mevcut noktaya göre besleme 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 anahtarı **U103** değeri  olarak belirlendiği zaman bu düğme görülmez.)

BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine  **H** basıldığı zaman, parça tutucu başlangıç noktasına hareket eder ve dikiş ekranı görünümüne dönülür.

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

 **J** düğmesine basıldığı zaman, ara baskı ayağı yüksekliği artış/azalma giriş ekran görünümüne geçilir.

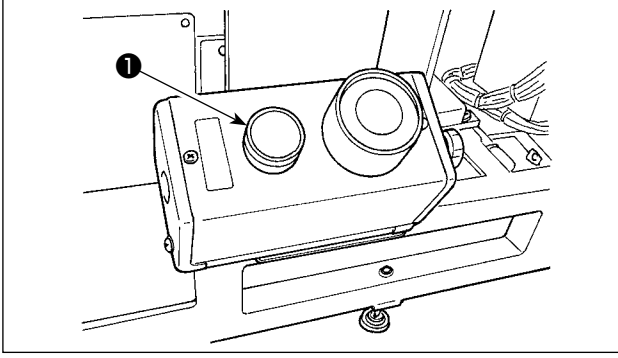
Sayısal tuş takımını ve +/- tuşlarını **K** kullanarak ekran görünümünde istediğiniz değeri girin.

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 **94. Sayfada "II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ"** bakınız.

2-9. Geçici durma nasıl kullanılır




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



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



❶ Hata mesajını sıfırlayın

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  A basın.


❷ İplik kesme işlemini uygulayın

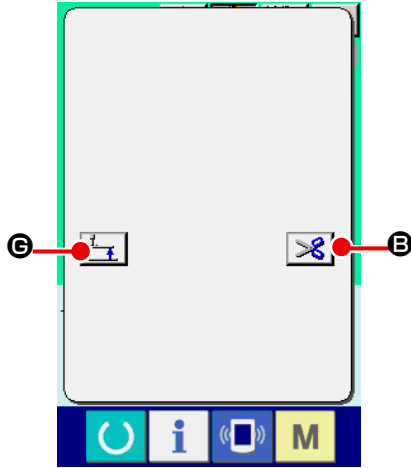
İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine  B. BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine  C basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı kalkar. Daha sonra işlem gerçekleştirilemeyeceği için, elektrik şalterini KAPATIN.


İplik kesme işlemi gerçekleştirildiği zaman; ORTA BASKI


AYAĞI YUKARI/AŞAĞI tuşu  D, GERİ TRANSPORT

tuşu  E, İLERİ TRANSPORT tuşu  F ve



MERKEZE DÖNÜŞ tuşu  G ekranda gösterilir.

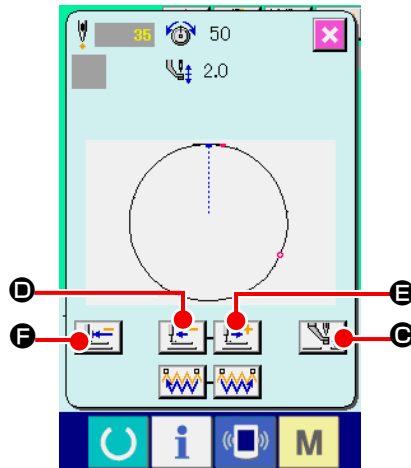


1. Baskı ayağı kaldırıldığında mekiğin girilmesinin unutulması ya da benzeri bir sorun nedeniyle dikiş işlemi durdurulduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşuna  C basın ve elektrik şalterini KAPATIN.

2. Baskı ayağı havallı tip olduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşu  C ekranda gösterilmez.

❸ 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




❹ Dikişin yeniden başlatılması

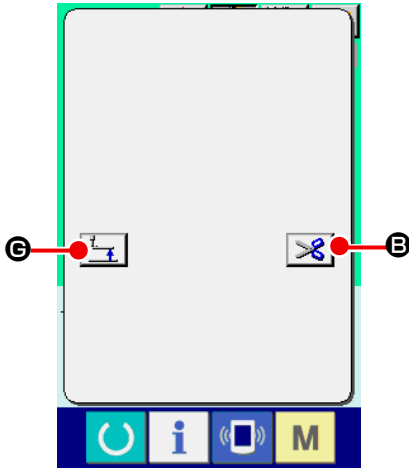
Başlatma düğmesine basıldığında dikiş makinesi yeniden dikişe başlar.

(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi





① Hata mesajını sıfırlayın





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

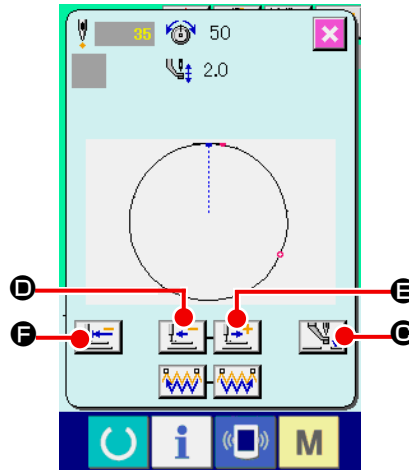




② İplik kesme işlemini uygulayın

İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine  **B** basın.


BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine  **C** basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı kalkar. Daha sonra işlem gerçekleştirilemeyeceği için, elektrik şalterini KAPATIN.

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



1. Baskı ayağı kaldırıldığı ve mekiğin girilmesinin unutulması ya da benzeri bir sorun nedeniyle dikiş işlemi durdurulduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşuna  **C** basın ve elektrik şalterini KAPATIN.
2. Baskı ayağı havalı tip olduğu takdirde; BASKI AYAĞI YUKARI tuşu  **C** ekranda gösterilmez.

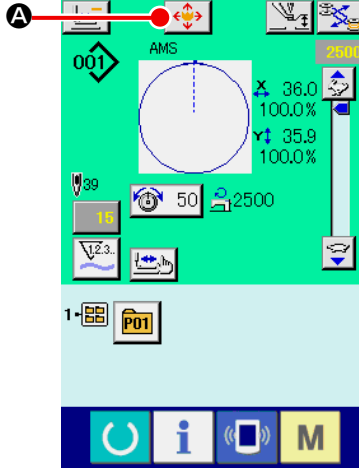
③ Merkeze geri dönüşü

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

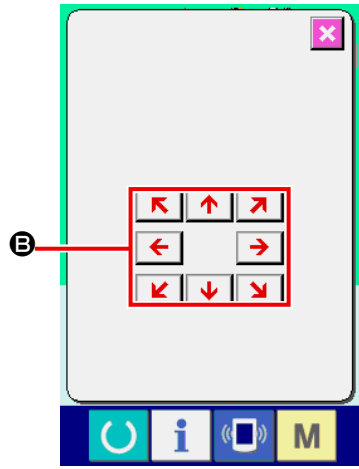
Başlatma düğmesine basıldığında dikiş makinesi yeniden dikişe başlar.

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



① Desen taşıma ekranının açılması

DESEN TAŞIMA tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen tuşu taşıma ekranı açılır.



② Desenlerin taşınması

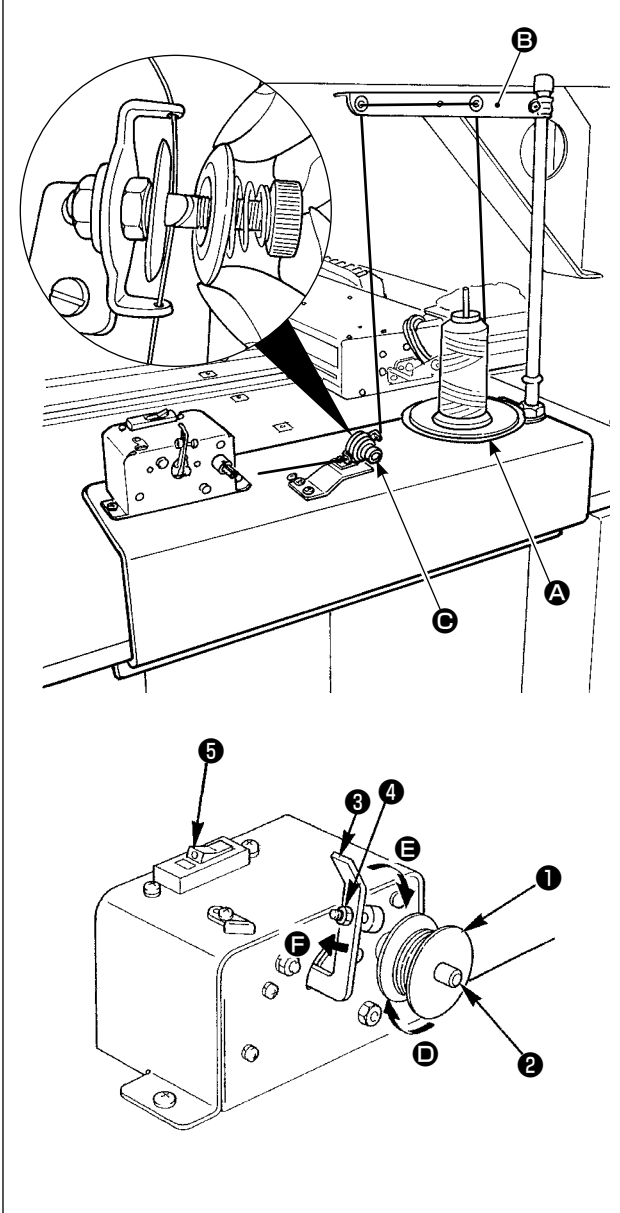
Baskı ayağını indirin ve DOĞRULTU tuşu **B** ile taşıma yönünü girin.



Hareket miktarı girişi sadece dikiş ekranı görünümünde etkindir.

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

2-11. Masura ipliğinin sarılması



(1) Bobine iplik sarılması

Bobin rafından gelen ipliği tansiyon kontrol biriminden **C** geçirin ve ipliği bobine sarın.

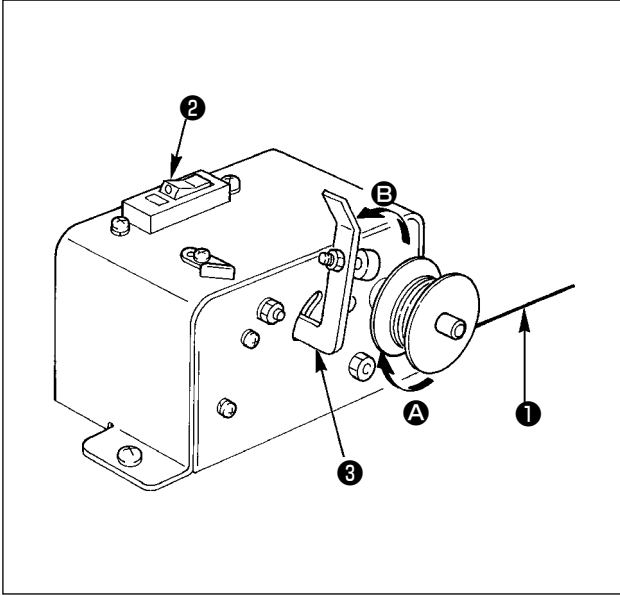
İplik tansiyonu kontrol biriminden ipliği geçirirken mil üzerindeki kanaldan geçirin.

- 1) Bobini **1** bobin sarma miline **2** geçirin.
- 2) İpliği şekilde gösterildiği gibi geçirin ve ipliği bobinin etrafına dört veya beş kez ok yönünde **D** sarın.
- 3) Bobin baskı kolunu **3** bobine doğru bastırın (ok **E** yönünde), bobin sarıcı bobini sarmaya başlar. Bobinin etrafına önceden belirlenmiş miktarda iplik sarıldığında bobini sarmayı otomatik olarak keser (bobinin dış çapının 80%'i).
- 4) Bobinin etrafına sarılacak iplik miktarını ayarlamak için vidayı **4** gevşetin ve bobin baskı kolunun konumunu değiştirin. (Bobin baskı kolunun ok **F** yönünde hareket ettirilmesi bobine sarılacak iplik miktarını artırır.)

1. Bobin sarıcı, aşağıda-yukarıda tip anahtar **5** Açık durumda değilse çalışmaz (Açık durumda girintili beyaz işaret noktası görülebilir). Başka bir ifadeyle anahtarı **5** bobin sarıcı anahtarı olarak kullanabilirsiniz.
2. Anahtar **5** Açık olsa bile (beyaz nokta görünür) bobin sarıcının çalışmayacağı durumlar vardır. Yani aslında içeride anahtar Kapalı konumdadır. Anahtarı Kapalı konuma alıp yeniden Açık konuma alın.
3. Mutlaka JUKI'nin orijinal bobin ve mekiklerini kullanın.
4. İplik kılavuzu kolundan **B** tansiyon kontrol birimine **C** bobin ipliğinin geçirirken iplik rafı diskinin **A** konumunu, disk **A** ve kol **B** ve **C** arasındaki bobin ipliği hattını engellemeyecek şekilde sabitleyin.

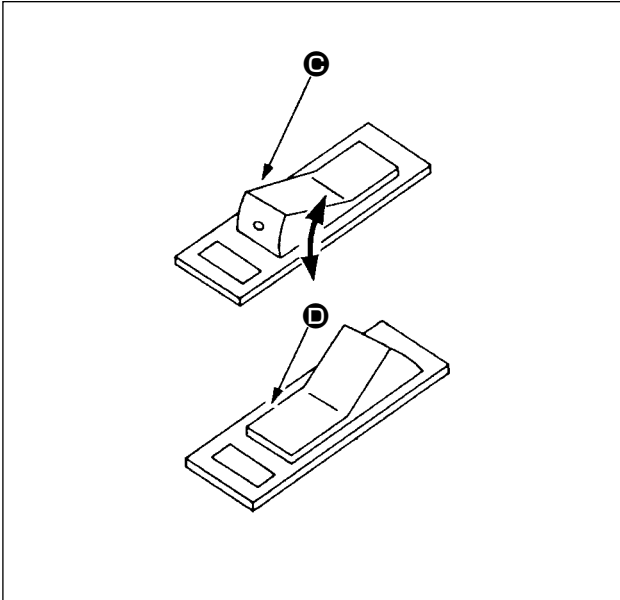


DIKKAT



(2) Bobin sarıcı devre koruyucusu

- 1) Bobin sarıcı çalışırken bazen iplik ① bir şeye takılarak sarıcının sarmasını kesmeye çalışan bir güç üretir (A yönünde).
- 2) Böyle bir durumda motorun yanmasını engellemek için devre koruyucusu ② çalışarak bobin sarıcının içindeki devreyi geçici olarak keser ve sarıcıyı durdurur.

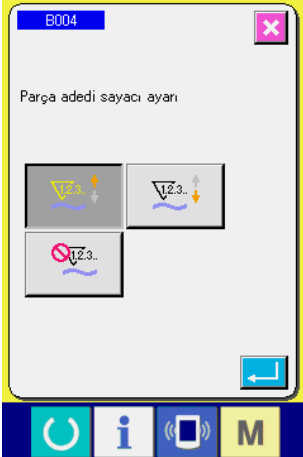
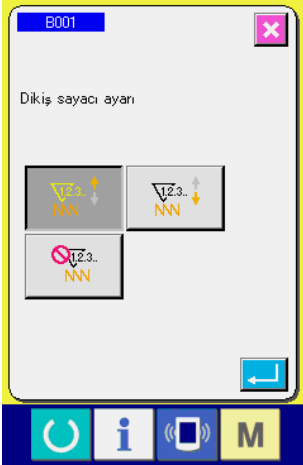
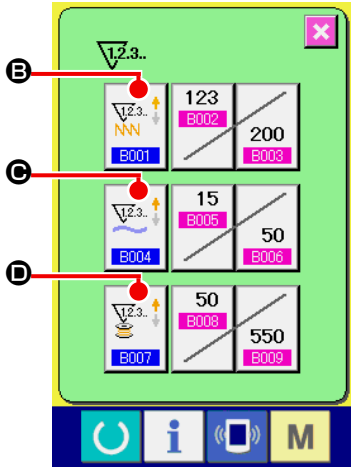
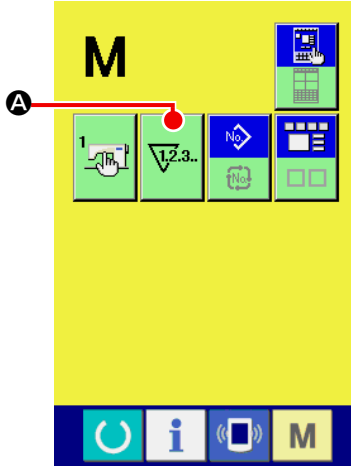


(3) Durduktan sonra bobin sarıcının yeniden devreye alınması

- 1) İlk önce bobin baskı kolunu ③ ok yönünde B döndürün, ardından bobin sarıcı anahtarını Kapalı konuma alın.
- 2) İpliğin sarılmasını engellemeye çalışan gücün nedeninin ortadan kaldırın.
- 3) Devre koruyucu anahtarını geçici olarak C'den D'ye alın ve daha sonra C'ye geri alın.
- 4) Adım 3) devre koruyucusunu orijinal duruma geri alır. Bobin baskı kolu ③ bobine tarafına geri alındığında ve bobin sarıcı anahtarı Açık konuma getirildiğinde sarıcı çalışmaya başlar.

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 basıldığında 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** basıldığında 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 ulaştığında 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.



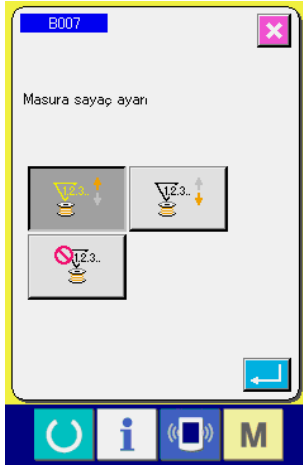
AŞAĞI sayaç :

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

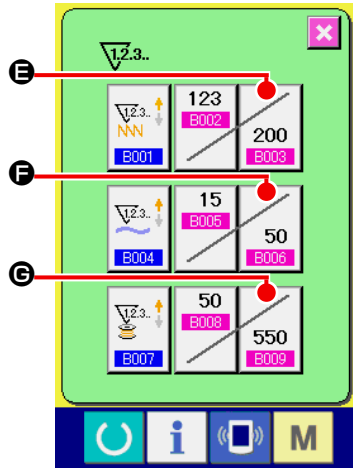


Sayacın kullanılmaması :

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 görünmüyor.



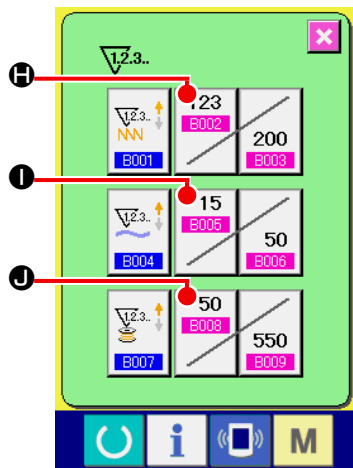
③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için E düğmesine, adet sayacı için F düğmesine ya da masura sayacı için G düğmesine basın.



Bu ekranda, ayar değeri girilir.

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



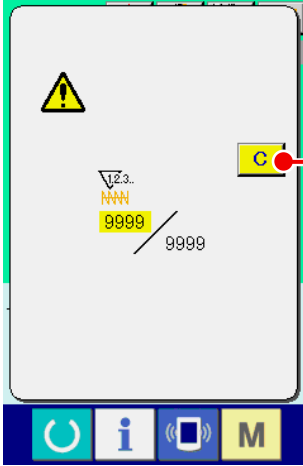
④ Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi

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.



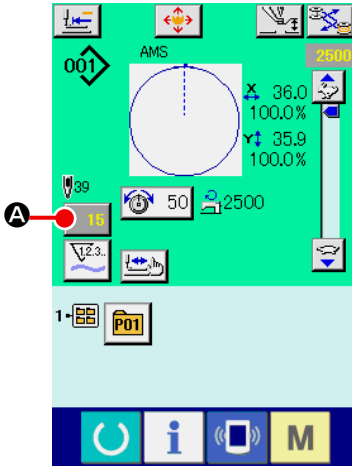
Bu ekranda, mevcut değer girilir.

(2) Sayaç sıfırlama yöntemi



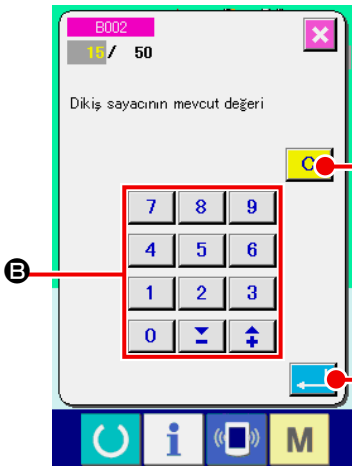
Dikiş işlemleri sırasında yukarı sayaç sayacın belirlenmiş koşullarına erişildiği zaman; yukarı sayaç ekranı açılır ve sesli uyarı sinyali devreye girer. Sayacı sıfırlamak için SİLME tuşuna **C** **A** basıldığında, dikiş ekranına geri dönülür. Sonra, sayaç yeniden saymaya başlar.

(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.

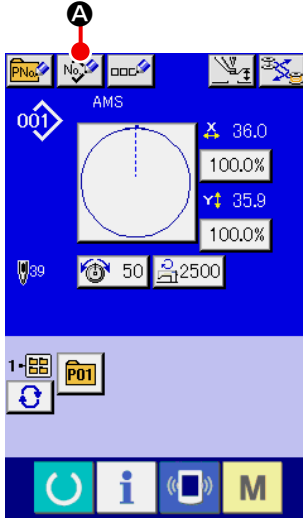
③ Sayaç değerinin hafızaya alınması

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


2-13. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi

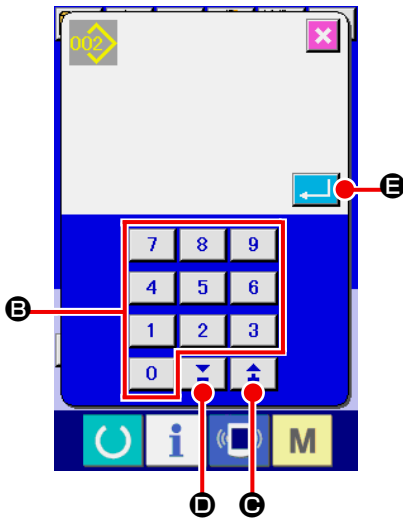
① Veri giriş ekranının açılması

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

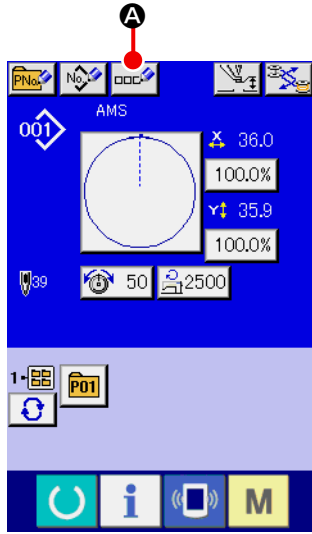
Kaydetmek istediğiniz yeni desenin numarasını, sayısal tuşları **B** kullanarak girin. Üzerine kayıt yapılmamış olan kullanıcı desen numaraları, + ve - tuşlarıyla  (**C** veya **D**) çağrılabilir.

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.



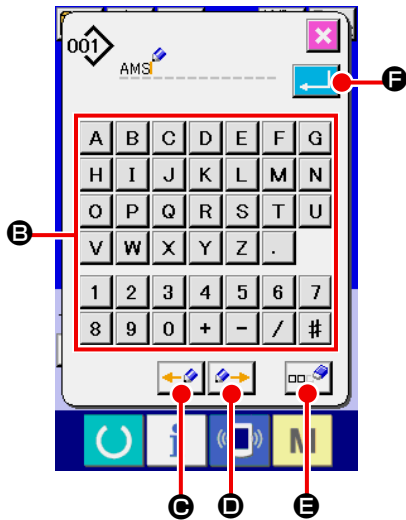
① Veri giriş ekranının açılması

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

karakter silmek istediğiniz zaman, imleci silmek istediğiniz

karakterin bulunduğu konuma getirin ve SİLME tuşuna 

E basın.

④ Karakter giriş işleminin sona erdirilmesi

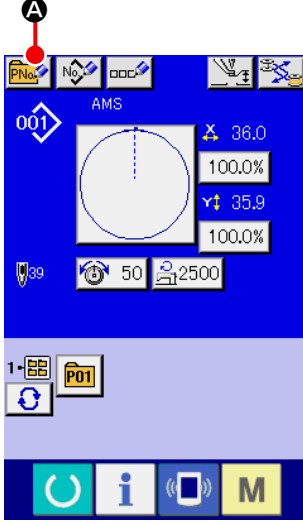
GİRİŞ tuşuna  **F** basıldığı zaman, karakterler kaydedilir

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.

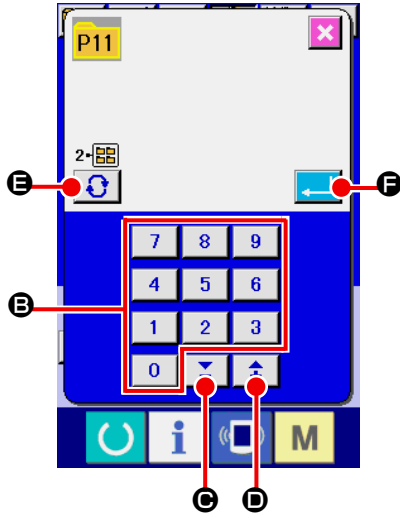
② Desen tuşu yeni kayıt ekranının açılması

YENİ KAYIT tuşuna  **A** basıldığında; 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

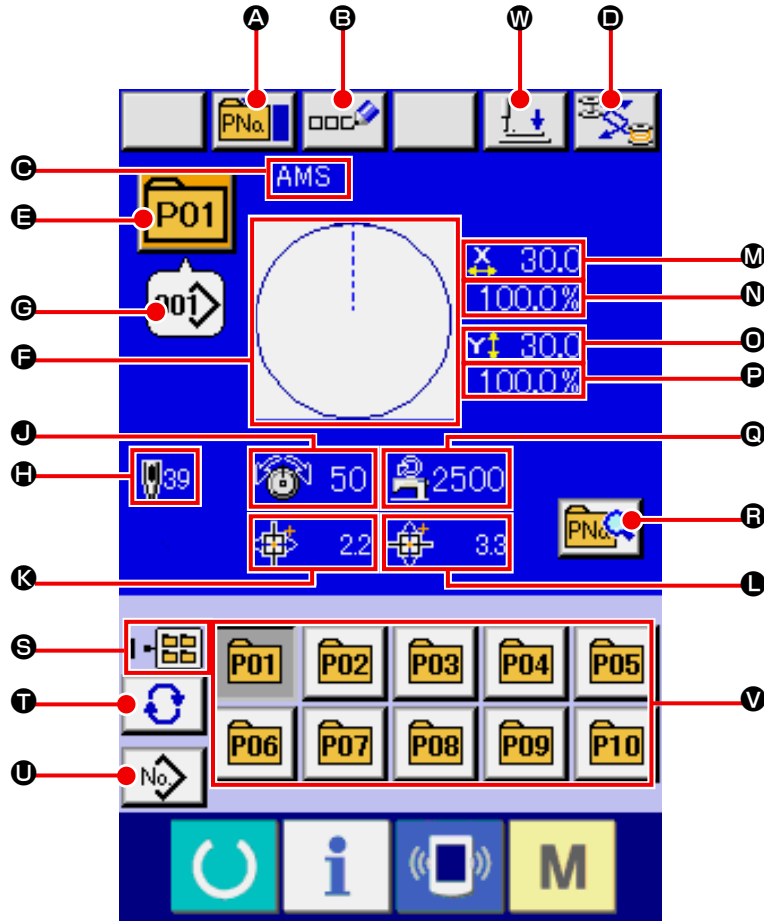
GİRİŞ tuşuna  **F** bastığınız zaman, yeni kaydedilmiş olan kullanıcı desen tuşunun numarası hafızaya alınır ve desen tuşunun seçimi sırasındaki veri giriş ekranı açılır.







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

2-16. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi

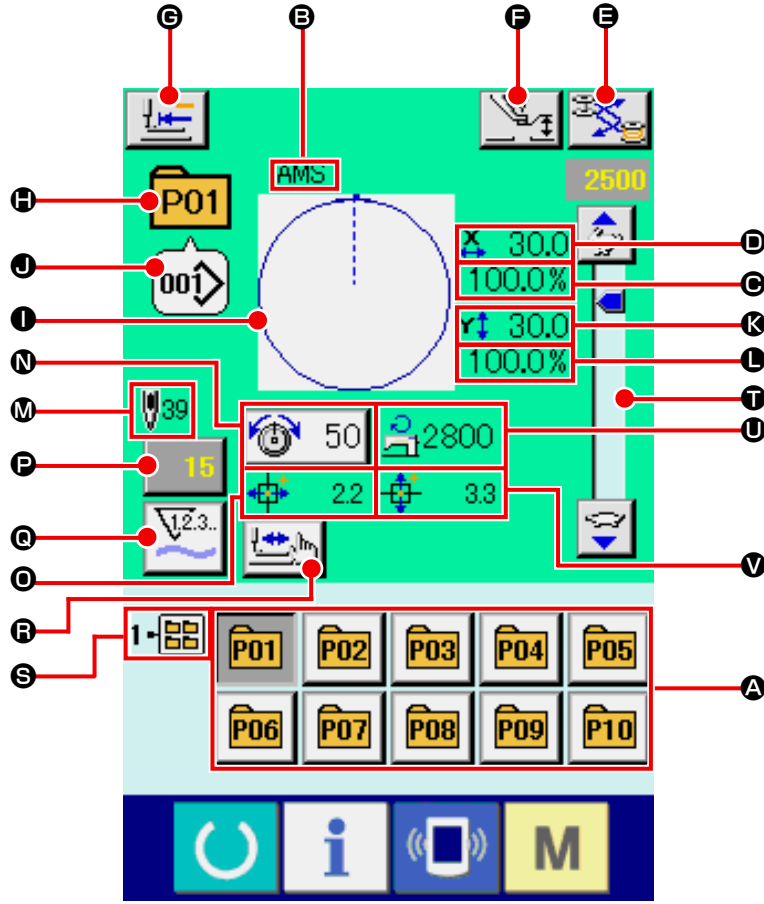
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞU KOPYA düğmesi	Desen tuşu kopya ekranı açılır. → 64. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
B	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 55. Sayfada “II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi” bölümüne bakın.
C	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen karakter gösterilir.
D	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne 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. → 61. 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	<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.</p> <p>Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 91. Sayfada “II-2-28. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
Ⓕ	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.
Ⓖ	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	<p>Dikiş biçimi veri giriş ekranı açılır.</p> <p>→ 35. Sayfada “II-2-4.(1) Dikiş biçimi veri giriş ekranı” bölümüne bakın.</p>
Ⓥ	DESEN tuşu	<p>Ⓔ Klasör numarası ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir.</p> <p>→ 56. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Ⓦ	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

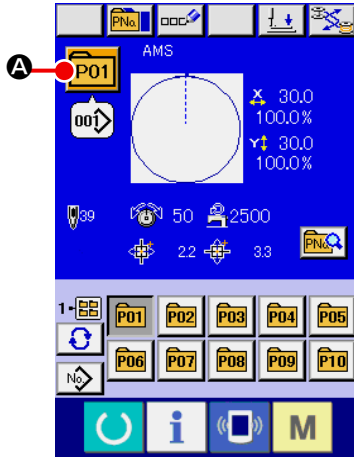


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN KAYIT tuşu	<p>Ⓔ KLASÖR NUMARASINA kaydedilmiş desen tuşları gösterilir.</p> <p>→ 56. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
B	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen karakter gösterilir.
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.
E	Bobin değiştirme düğmesi	<p>Bobin değiştirme yapılır.</p> <p>→ 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne bakın.</p>
F	ARA BASKI AYAĞI AYARI düğmesi	<p>Ara baskı ayağı aşağı iner ve ara baskı ayağı referans değeri değişim ekranı görünümüne geçer.</p> <p>→ 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
G	MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Geçici durma sürecinde baskı ayağı kaldırılır ve dikiş başlangıcı noktasına geri döner.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
H	DESEN NO. ekranı	Dikilen desenin numarası ekranda gösterilir.
I	DİKİŞ ŞEKLİ ekranı	Dikilen dikiş biçimi ekranda gösterilir.
J	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	Kaydedilmiş olan dikilen desenin şekil numarası gösterilir.
K	GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
L	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y skala oranı ekranda izlenir.
M	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan dikilen desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir.
N	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. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
O	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
P	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 51. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
Q	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve adet sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 51. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
R	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.
S	KLASÖR NUMARASI ekranı	Kayıtlı desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranda gösterilir.
T	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
U	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
V	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.


2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması




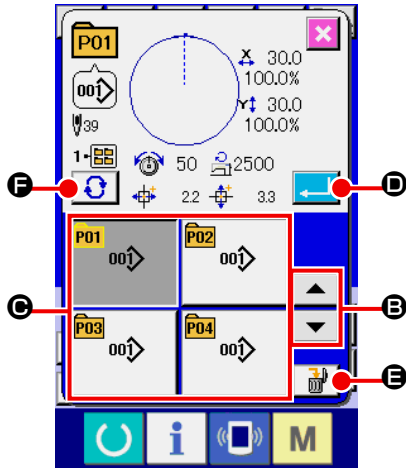
① Veri giriş ekranının açılması

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

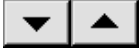


Dikiş ekranı (yeşil) açık olduğu zaman; veri giriş ekranının (mavi) açılması için HAZIR tuşuna  basın.

② Desen tuş numarası seçme ekranının açılması


DESEN TUŞU NUMARA SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen tuşu 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 tuşu 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 tuşu 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.

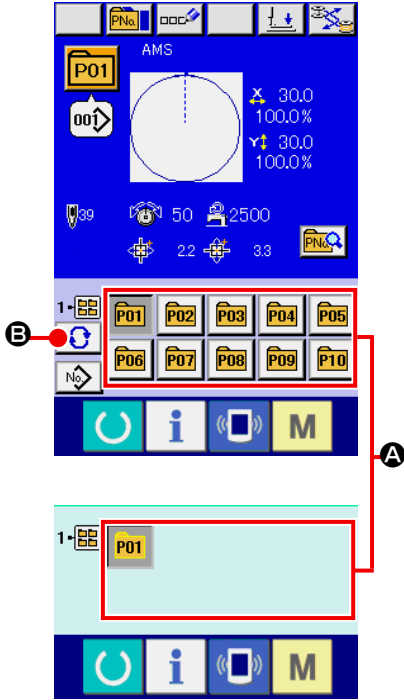
* Kaydedilmiş desen tuş numaralarını görmek istediğiniz zaman, KLASÖR SEÇME tuşuna  **F** basın; seçilen klasöre kaydedilmiş olan bütün desen tuş numaralarının listesi ekranda gösterilir. Klasör numarası ekranda belirtildiği zaman, o klasör altına kaydedilmiş bütün desen numaralarının listesi de gösterilir.

(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

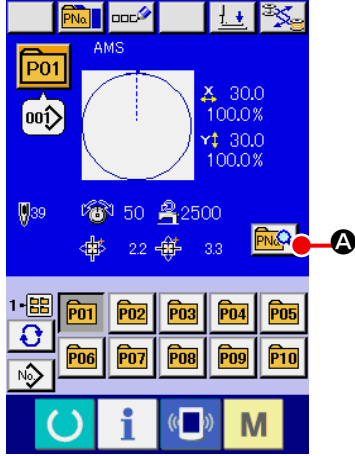
Desen klasöre kaydedildiği zaman desen tuşları **A**; veri giriş ekranının veya dikiş ekranının alt tarafında mutlak olarak gösterilir.


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.

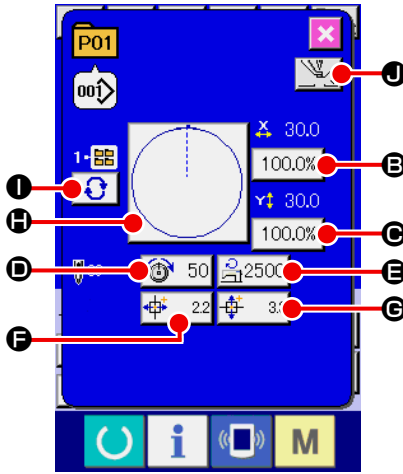
2-18. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi



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.

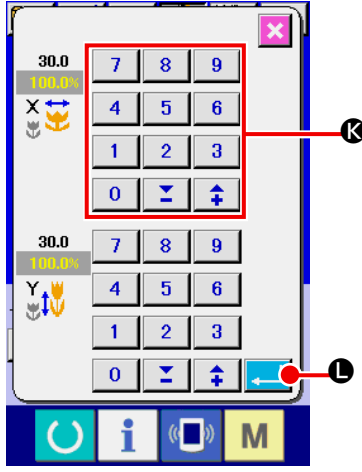
③ **Değiştirmek istediğiniz konundaki verilerin giriş ekranını açın.**
Aşağıda belirtilen 9 konunun verileri değiştirilebilir.



	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 2500 (sti/min)	2500
F	X Doğrultusunda hareket miktarı	-501 ila 501 (mm)	0,0
G	Y Doğrultusunda hareket miktarı	-301 ila 301 (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

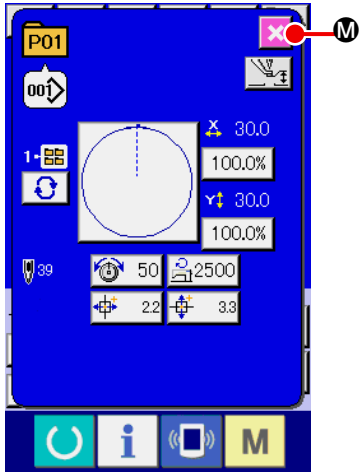
B 'den H 'ye kadar olan tuşlara ve J tuşuna basıldığı zaman, veri giriş ekranı açılır. I tuşlarına basıldığı zaman; Klasör Numaraları gösterilir ve iplik tutucu işlemi var/yok seçeneği dönüşümlü olarak değiştirilir.

- * 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 D 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.

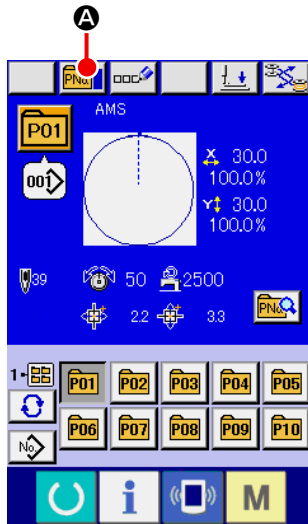
* Aynı işlem içinde değiştirilmek diğer konuların veri değişiklikleri gerçekleştirilir.

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.

→ **61. Sayfada "II-2-17. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi"** bölümüne bakın.

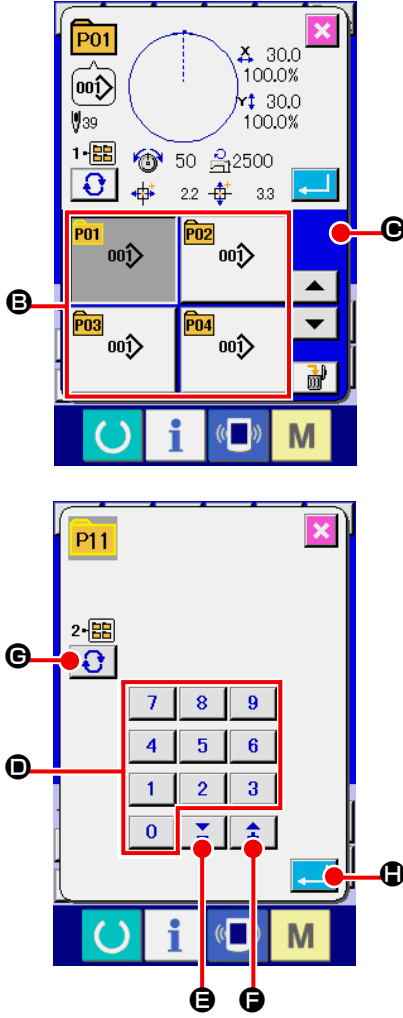


① **Veri giriş ekranının açılması**

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 **HAZIR** 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  (**F** ve **E**) yardımıyla çağrılabilir.

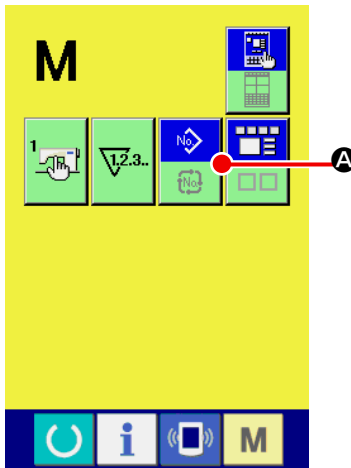
Buna ek olarak; desen tuşunun kaydedileceği klasör; KLASÖR SEÇME tuşu  **G** ile seçilebilir.

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 şeklinde 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

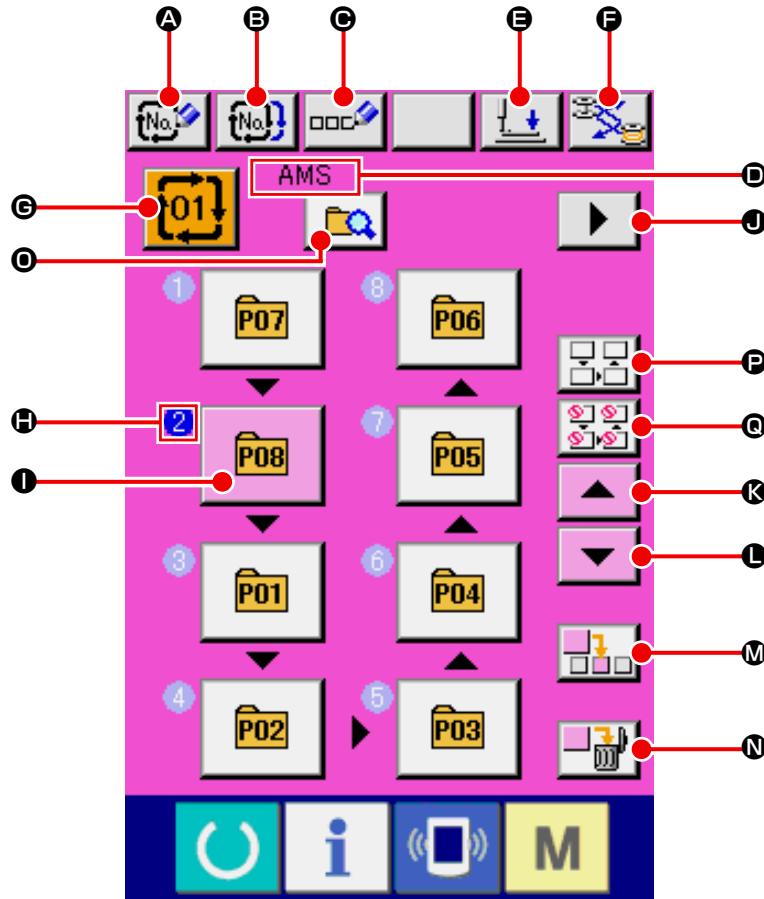
Dikiş makinesi, bileştirilmiş çok sayıda desen verisine dayalı dikişleri dikmek için yeterli kapasiteye sahiptir. 30 adede kadar desen girmek mümkündür. Dikiş süreci içinde çok sayıda farklı biçimi dikmek istediğiniz zaman, bu işlevi kullanın.

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



→ **56. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”** bölümüne bakın.

64. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.

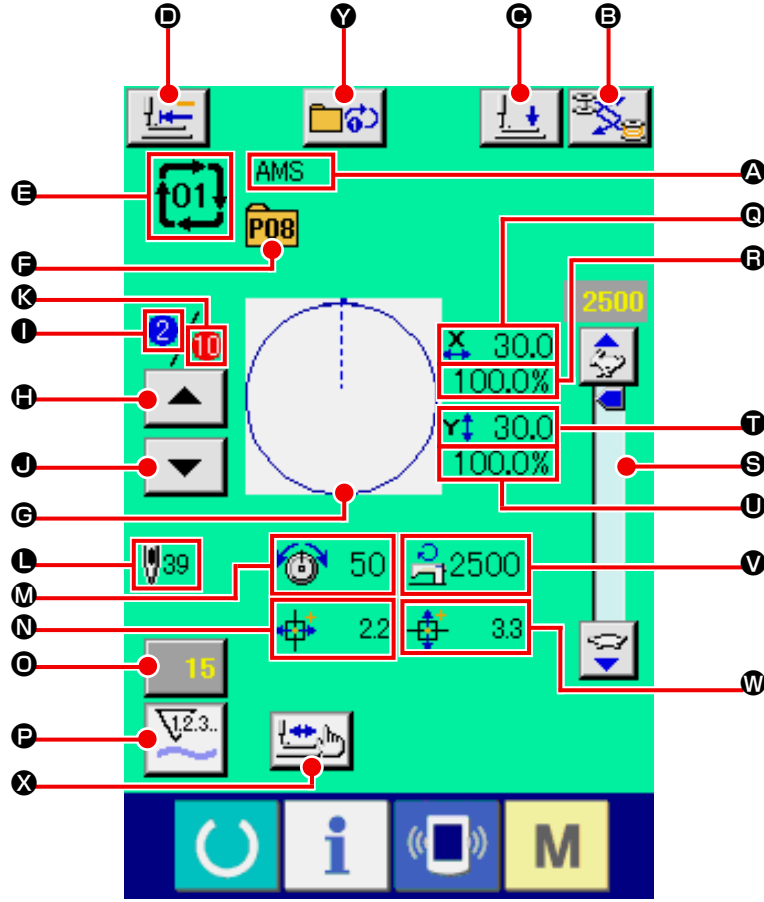
(1) Desen giriş ekranı





	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	BİLEŞİK VERİ YENİ KAYIT tuşu	Bileşik veri numarası yeni kayıt ekranı gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-15. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
B	BİLEŞİK VERİ KOPYA tuşu	Bileşik desen numarası kopya ekranı gösterilir. → 64. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
C	BİLEŞİK VERİ İSMİ GİRİŞ tuşu	Bileşik veri isim giriş ekranı gösterilir. → 55. Sayfada “II-2-14. Kullanıcı desenine isim verilmesi” bölümüne bakın.
D	BİLEŞİK VERİ İSİM ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓔ	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.
Ⓕ	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne bakın.
Ⓖ	BİLEŞİK VERİ NUMARASI SEÇME tuşu	Seçilmiş olan bileşik veri numarası tuşa 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: Desen kayıt modunun Ⓛ olması durumunda : Desen seçim ekranı görüntülenir. → 71. Sayfada “II-2-22(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması” bölümüne bakın. Atlama ayar modunun Ⓛ olması durumunda : Her bir aşamanın dikişi “Atla” ⇔ “Atlama” arasında değişir. → 73. 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. → 73. Sayfada “II-2-22(5) Adımların atlanmasının ayarlanması” bölümüne bakın.
Ⓠ	Hepsini atla düğmesi	Kombinasyon verisinde kaydedilen tüm adımlar “Atla” olarak ayarlanır. → 73. 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	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada "I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması" bölümüne bakın.
C	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.
D	MERKEZE DÖNÜŞ düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını dikiş başlangıcına döndürür ve mevcut baskı ayağı konumu dikişin ilerlediği yol üzerindeyken baskı ayağını yükseltir.
E	BİLEŞİK VERİ NUMARA ekranı	Seçilmiş olan bileşik veri numarası ekranda gösterilir.
F	DESEN TUŞU NUMARA ekranı	Dikilen desenin numarası ekranda gösterilir.
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen dikiş şekli gösterilir.
H	DİKİŞ SIRASI GERİ DÖNÜŞ tuşu	Dikiş bir desen geriye döner.
I	DİKİŞ SIRASI ekranı	Dikilen dikişin geçerli dikiş sırası ekranda gösterilir.

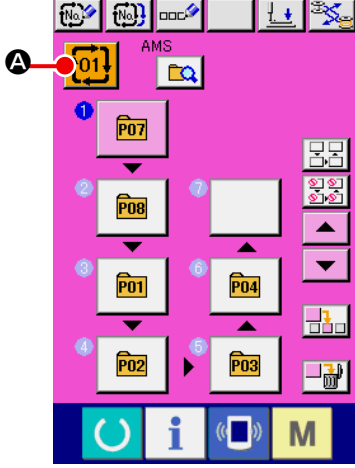
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
J	DİKİŞ SIRASI İLERİ ALMA tuşu	Dikiş bir desen ileriye alınır.
K	KAYITLAR TOPLAM ADET ekranı	Dikilen bileşik dikişe kayıtlı olan desenlerin toplam adedi ekranda gösterilir.
L	DİKİŞ TOPLAM ADET ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.
M	İPLİK TANSİYON ekranı	Dikilen dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
N	X DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 51. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 51. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
Q	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X gerçek boyut değeri izlenir.
R	X ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X skala oranı izlenir.
S	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
T	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilmiş dikiş biçimi Y gerçek boyut değeri ekranda gösterilir.
U	Y ÖLÇEK ORANI ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen dikiş biçiminin Y ölçek oranı ekranda gösterilir.
V	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
W	Y DOĞRULTUSUNDA HAREKET MİKTARI ekranı	Dikilen desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y doğrultusundaki hareket miktarı gösterilir.
X	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 42. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.
Y	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.


→ 65. Sayfada “II-2-20. Dikiş kipinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.

(1) Bileşik veri seçimi




① Veri giriş ekranının açılması

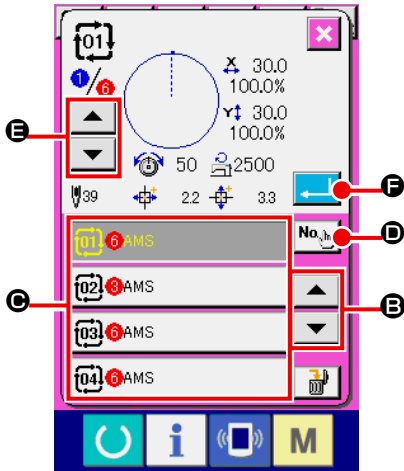
Sadece Veri giriş ekranı (pembe) açık olduğu takdirde, bileşik veri numarasının seçilmesi mümkündür.

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  **A** 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  **E** basıldığı zaman, bileşik veri numara tuşları  sıralı olarak değiştirilir. Bileşik verilerin içeriği, tuşlarda gösterilir.

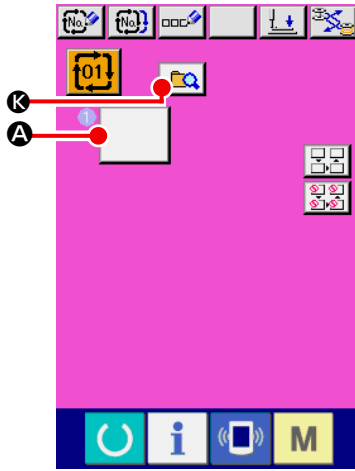
NUMARA GİRİŞ DÜĞMESİ'ni  **D** kullanarak ve birleşik veri numarasını doğrudan girere Bu ekranda, seçmek istediğiniz bileşik veri numarasının tuşuna **C** basın.

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


④ Bileşik veri numarasının kaydedilmesi

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



(2) Bileşim verileri prosedürünün oluşturulması

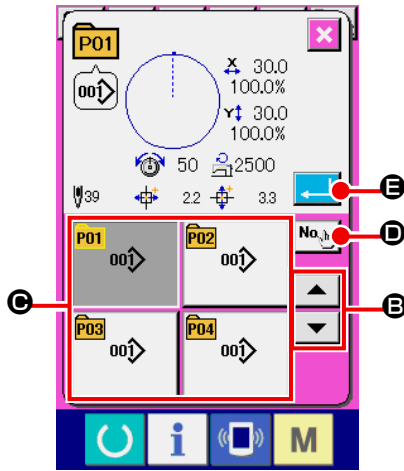


① Veri giriş ekranının açılması


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

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





Seçilen mod değiştirme düğmesinin  K deseni kayıtlı moduna ayarlandığından emin olun. Mod, desen kayıtlı modu değilse seçilen mod değiştirme düğmesine  K basın.





② **Desen numarası seçme ekranının açılması.**

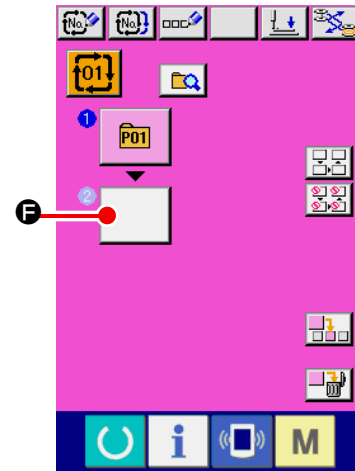
DESEN SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı açılır.

③ Desen numarasının seçilmesi


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

NUMARA GİRİŞ düğmesini   kullanıp dikış çeşidi numarasını doğrudan girerek dikış çeşidi numarası giriş ekranına geçmek de mümkündür.


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

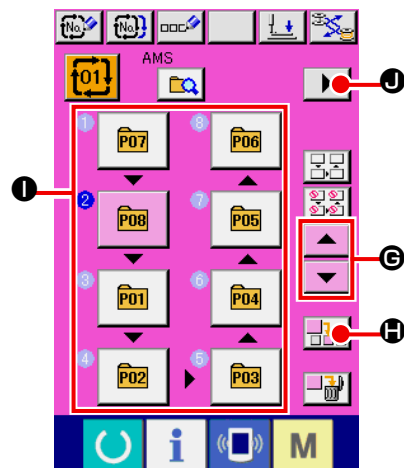






④ **Desen numarasının kaydedilmesi**





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

⑤ İstedığınız adette desen numarasını kaydetmek için ②

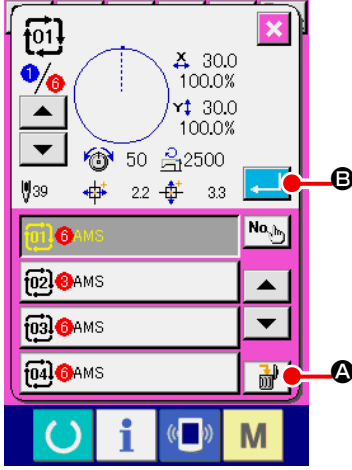
'den ④ 'e kadar olan işlem basamaklarını tekrarlayın.
İlk desen kayıt işlemi tamamlandıktan sonra, ikinci desenin
seçme tuşu  F ekranda gösterilir. İstediğiniz adette
desen numarasını kaydetmek için ② 'den ④ 'e kadar olan
işlem basamaklarını tekrarlayın.



YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine    basıldığı zaman DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi seçilebilir. Seçilen DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi pembe  renkte görülür.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI EKLEME düğmesine  basıldığında 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  basıldığında zaman dikiş çeşidi numarası değişir. Programlanan bileşik veriler iki ya da daha fazla ekrana taşarsa, EKRAN KAYDIRMA düğmesi   yardımıyla bir sonraki ekran görünümüne geçilebilir.



(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi



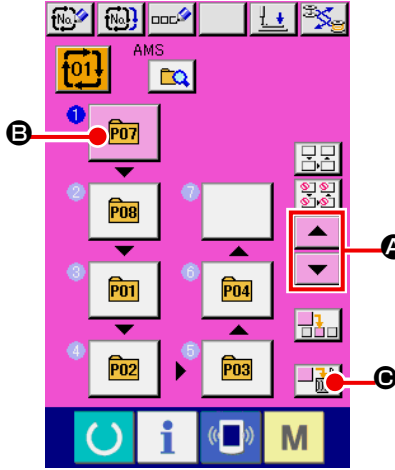
① Bileşim verileri No.'yu seçin

Silinecek bileşim verilerini görüntülemek için **70. 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  **B** düğmesine basın ve seçilen bileşim verileri silinir.




(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi

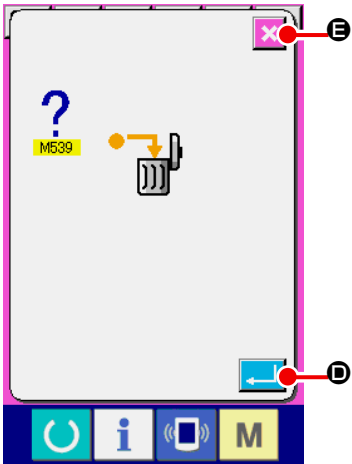


① Bileşim verileri No.'yu seçin


Silmek istediğiniz adımı içeren bileşim verilerinin seçilmiş olduğu duruma gelmek için **70. 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.

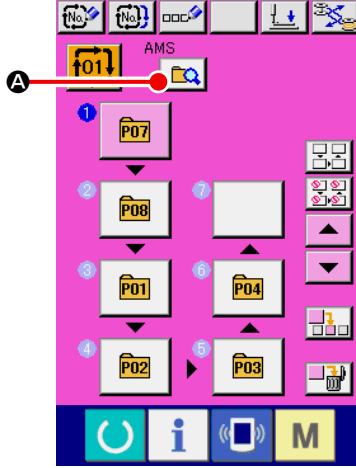
ENTER düğmesine  **D** basılınca, seçilen birleşik veri adımı silinir.

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



(5) Adımların atlanmasının ayarlanması

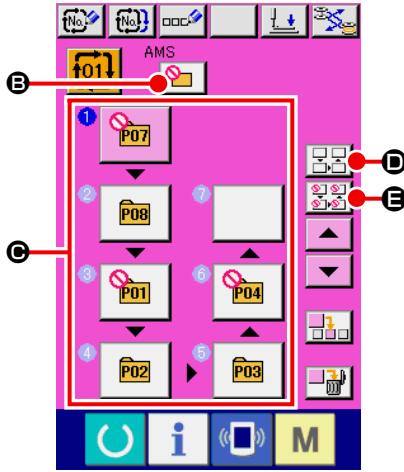
Verilen bir adımın dikişinin atlanması ayarlanabilir.

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  basın.



② Atlanacak adımın düğmesine basılması.

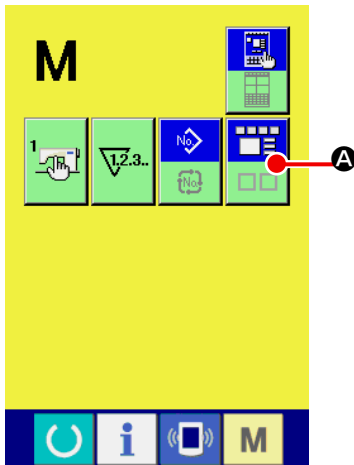
 öğesini görüntülemek için adımın düğmesine  basın. Bu adım "Atla" ayarının yapılmasına yöneliktir. Düğmeye bir defa daha basılması atlama ayarını sıfırlar. "Atlanacak" iki veya daha fazla adım ayarlanabilir.

Hepsini atla düğmesi  veya tüm atlamaları sıfırla


 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.

 tuşuna basınca, ekran görünümünde EKRAN MODU

SEÇİMİ  düğmesi görülür. Bu düğmeye basıldığında

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

Normal çalışma seçilirse :



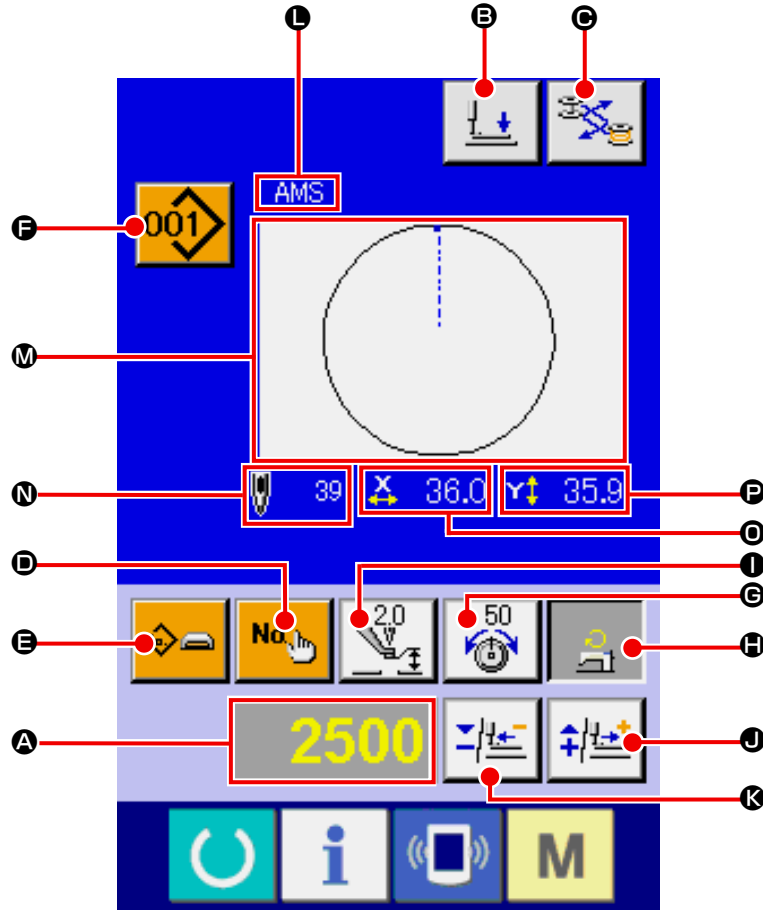
Normal çalışma seçildiği zaman :



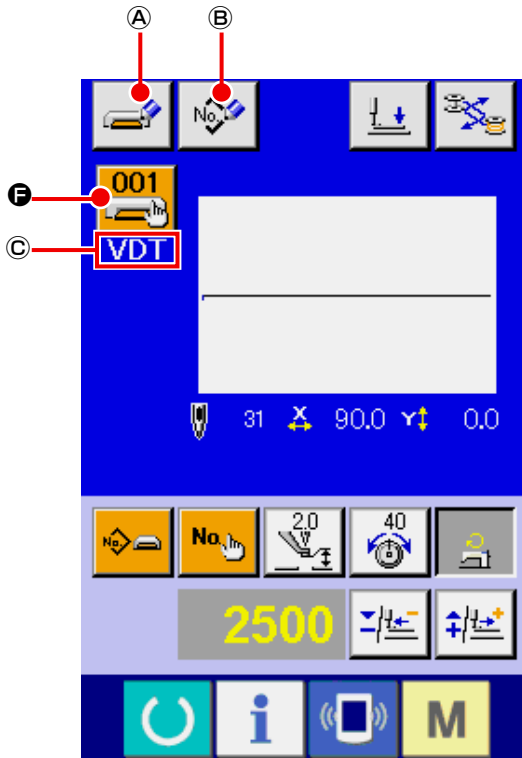
2-24. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:

(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş)

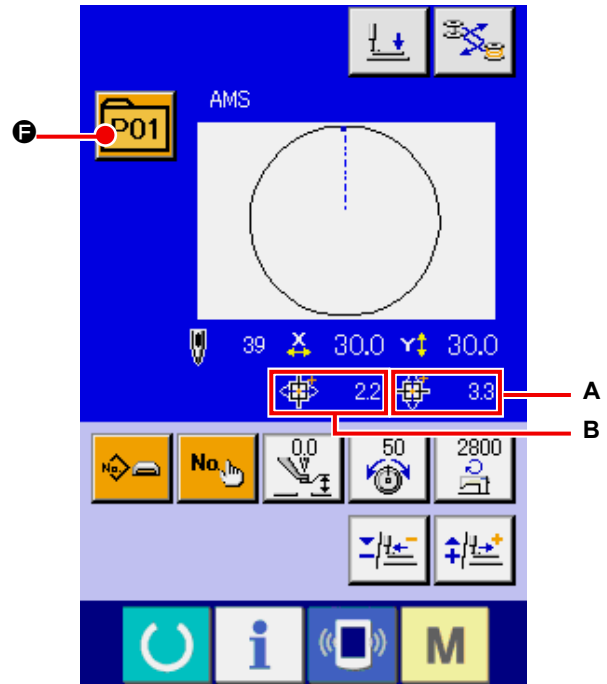
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]








[Ortam yapısı]



[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]

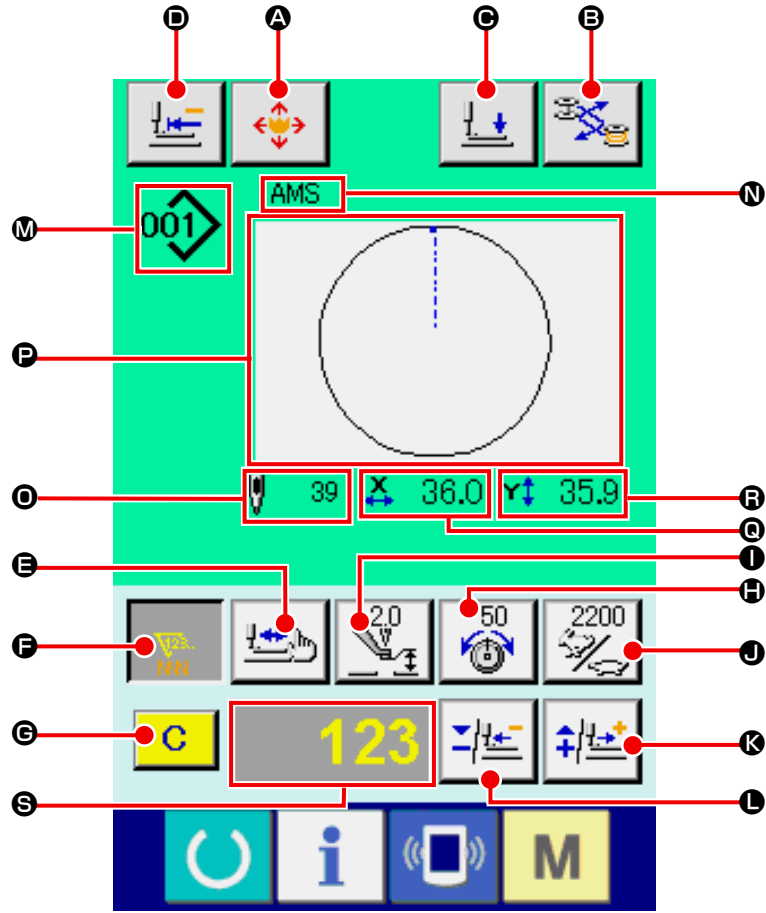


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
B	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Bu düğme, kaset tutucusunu ve ara baskı ayağını indirmek ve tutucu parça indirme ekranını görüntülemek için kullanılır.
C	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne bakın.
D	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi A ve EKSİ düğmesi K kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
E	DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi tipi belirlenir. Dikiş çeşidi tipi, ARTI düğmesi A ve EKSİ düğmesi K 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 A belirtilir. * Hiçbir dikiş çeşidinin atanmadığı bir tip seçilemez.
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	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 S iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini K ya da EKSİ düğmesini L kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
H	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 A maksimum hız sınırı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini K ya da EKSİ düğmesini L kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
I	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 A ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri belirtilir. Ara baskı ayağı yüksekliği referans değeri, ARTI düğmesini A ya da EKSİ düğmesini K kullanarak 0,1 mm değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
J	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
K	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
L	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.

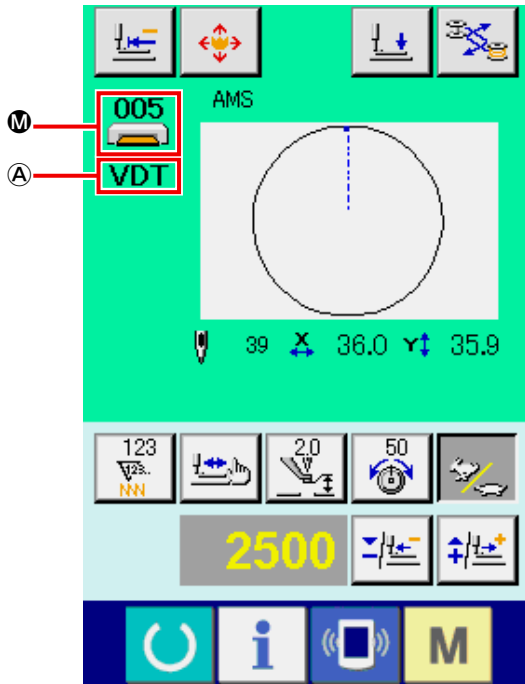
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
M	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
N	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
O	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür. Gerçek boyut değeri girişi seçildiği zaman, BELLEK düğmesinin U064 ayarına bağlı olarak X GERÇEK BOYUT DEĞERİ AYAR düğmesi izlenir. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
P	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. → 41. Sayfada “II-2-6. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
A	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.
B	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.
C	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	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.
B	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)

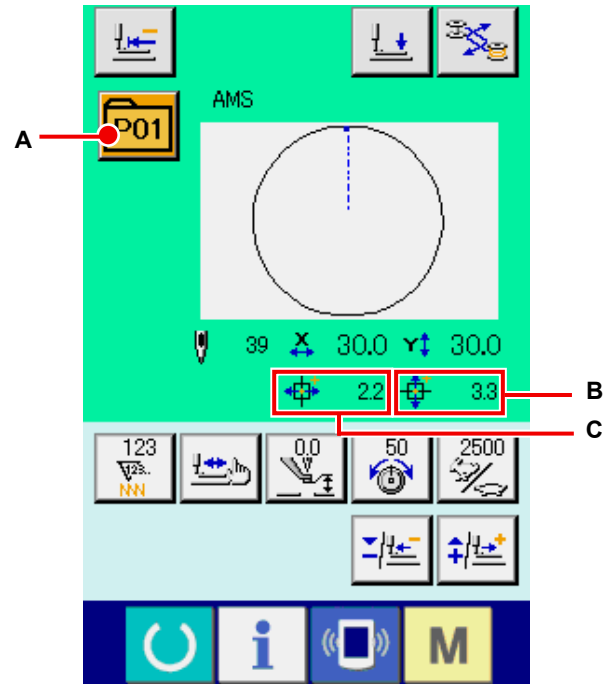
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]



[Ortam yapısı]



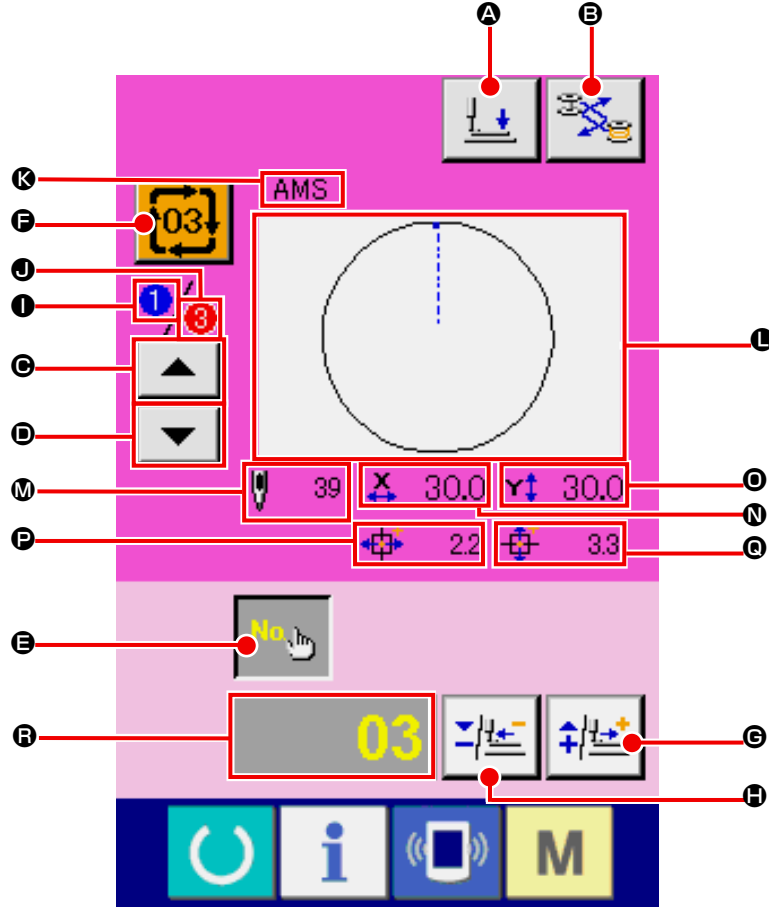
[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ HAREKET düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi hareket ekranı görülür. → 48. Sayfada “II-2-10. İğne ucundaki sorun nedeniyle dikilen ürünün düzenlenmesi zor olduğu takdirde” na bakın.
Ⓑ	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne bakın.
Ⓒ	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Bu düğme, kaset tutucusunu ve ara baskı ayağını indirmek ve tutucu parça indirme ekranını görüntülemek için kullanılır.
Ⓓ	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. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere Ⓢ görülür. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓢ belirtilir. → 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” na bakın.
Ⓕ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesini Ⓚ ya da EKSİ düğmesini Ⓛ 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. → 51. 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.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
M	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/ TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
N	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.
O	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
P	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
Q	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
R	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
S	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
A	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.

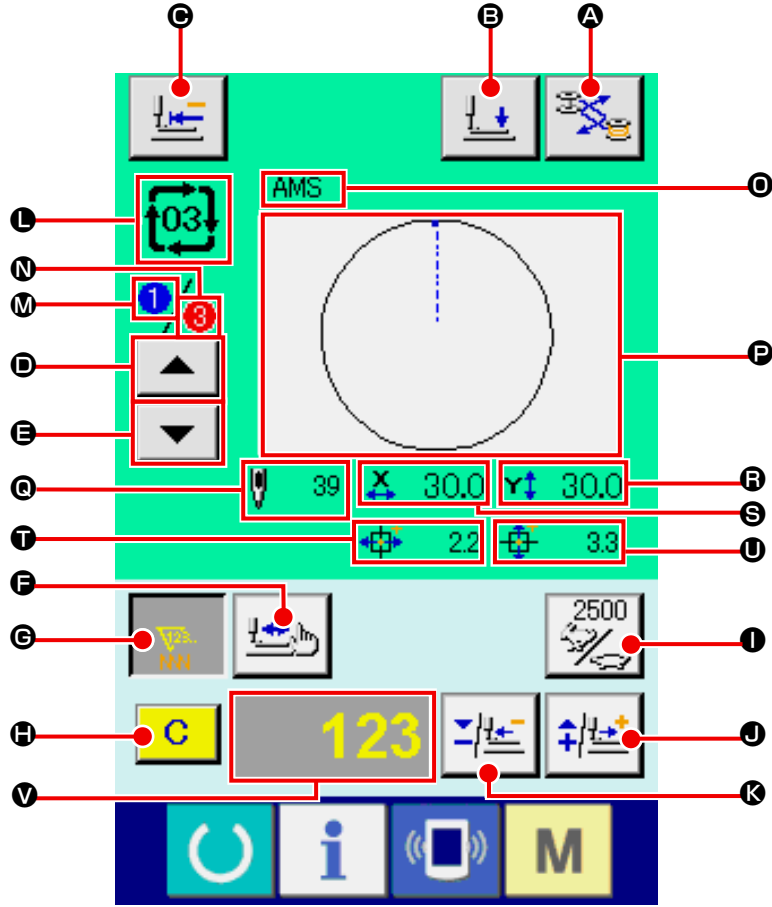
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Bu düğme, kaset tutucusunu ve ara baskı ayağını indirmek ve tutucu parça indirme ekranını görüntülemek için kullanılır.
B	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne 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 arttırılır.
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 çeşidinin X yönündeki hareket miktarı ekranda görülür.
Q	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin 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.

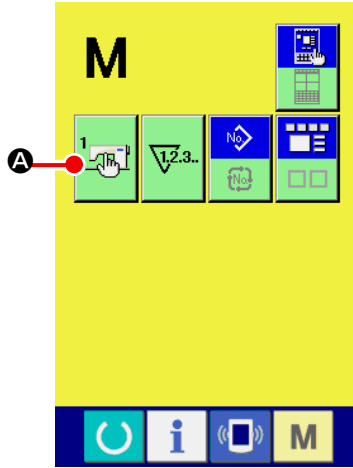
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)




	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	Bobin değiştirme düğmesi	Bobin değiştirme yapılır. → 21. Sayfada “I-4-7. Mekiğin çıkartılması ve takılması” bölümüne bakın.
B	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Bu düğme, kaset tutucusunu ve ara baskı ayağını indirmek ve tutucu parça indirme ekranını görüntülemek için kullanılır.
C	BAŞA DÖN düğmesi	Parça tutucu dikiş başlangıcına döner ve geçici duruş anında en üst konumuna yükselir.
D	DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir önceki dikişe atlayabilir.
E	DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidi, bir sonraki dikişe atlayabilir.
F	ŞEKİL KONTROL düğmesi	Seçilen dikiş çeşidi şekli, ARTI düğmesini L ya da EKSİ düğmesini K kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde V belirtilir. → 43. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” na bakın.
G	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi K ya da EKSİ düğmesi L kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere H görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde V belirtilir. → 51. Sayfada “II-2-12. Sayacın kullanılması” na bakın.

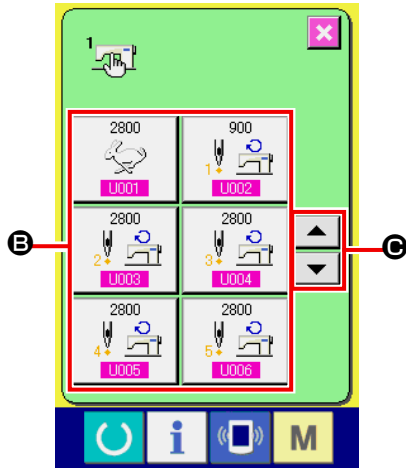
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
H	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi G seçiliyken görülür.
I	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi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

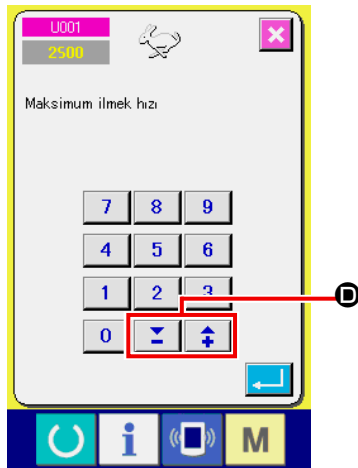



② Değiştirmek istediğiniz hafıza tuşunu seçin.

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;

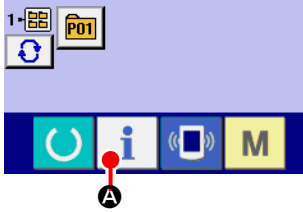
94. Sayfada “II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ”

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.

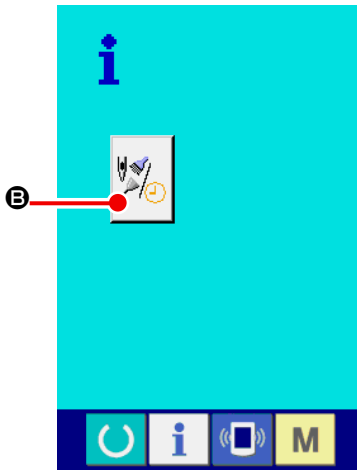
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi



① Bilgi ekranının açılması

Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde bilgi tuşuna

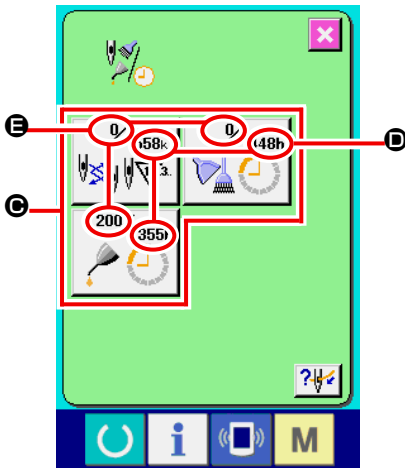
 **A** basıldığında zaman, bilgi ekranı açılır.




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) :

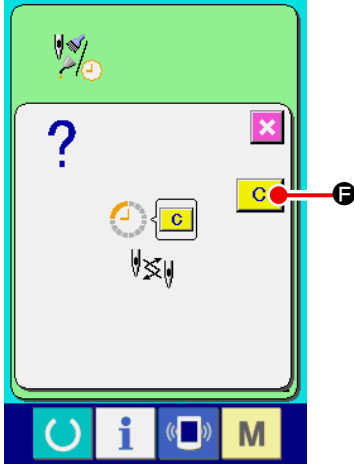


- Yağ değiştirme süresi (saat) :



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

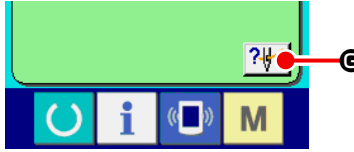
Ayrıca bu işlem penceresinde, değiştirme zamanına kadar kalan süre silinebilir.



③ Değişirme zamanına kadar kalan sürenin silinmesi

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

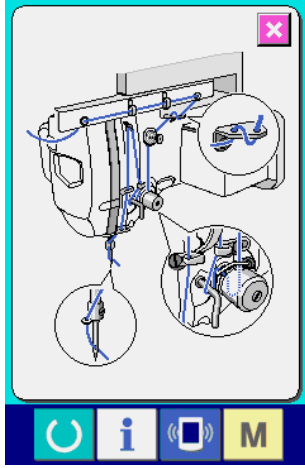
değişirme süresi silme ekranı açılır. SİLME tuşuna **C** **F** basıldığı zaman, değişirme zamanına kadar kalan süre silinir.



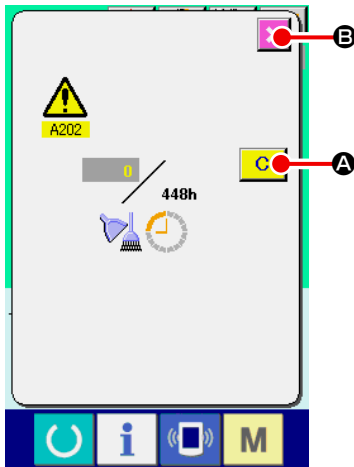
④ İplik takma şemasının ekranda gösterilmesi

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

G 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; **121. Sayfada "III-1-9. 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

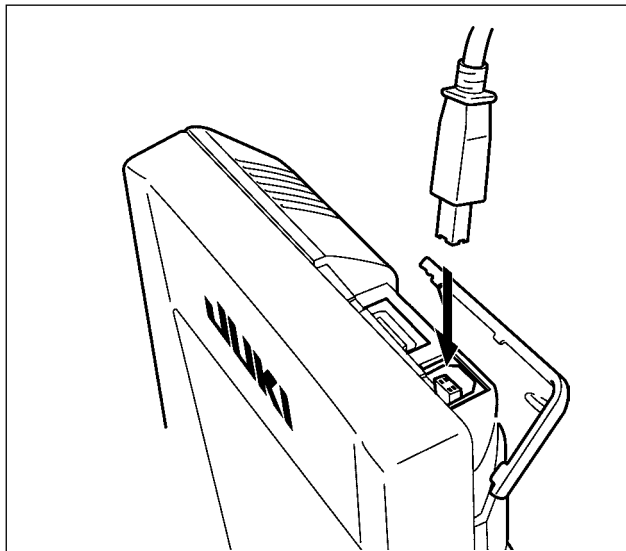
XXX : Dosya Numarası.

- * Basitleştirilmiş program için Mühendislik Kılavuzuna bakın.

(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; **28. Sayfada “II-1. GİRİŞ”** bölümüne bakın.

(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

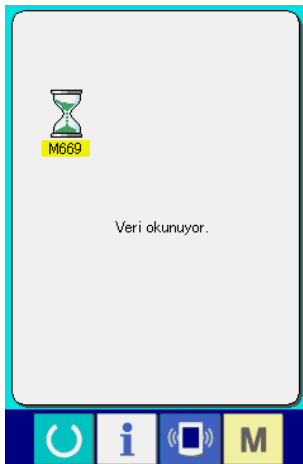
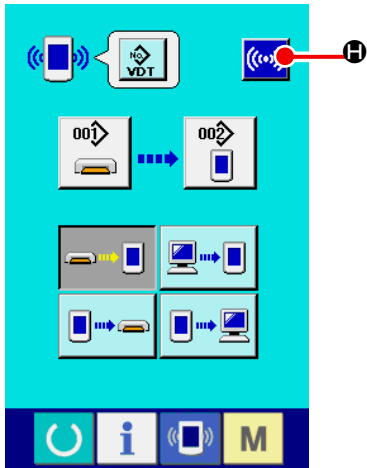
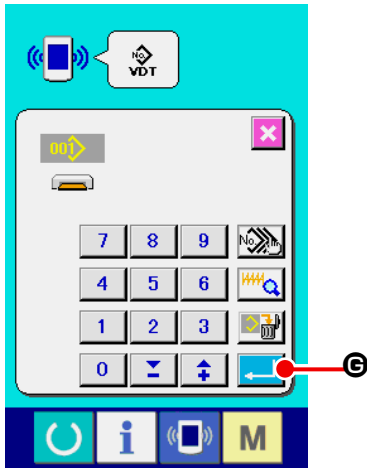
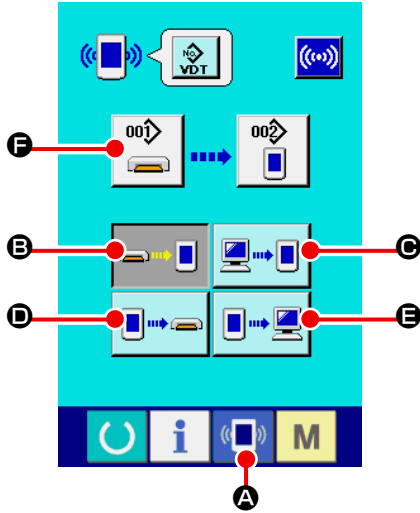


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.



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

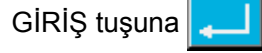


F tuşuna basıldığı zaman; yazım dosyası seçme ekranı açılır.

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.



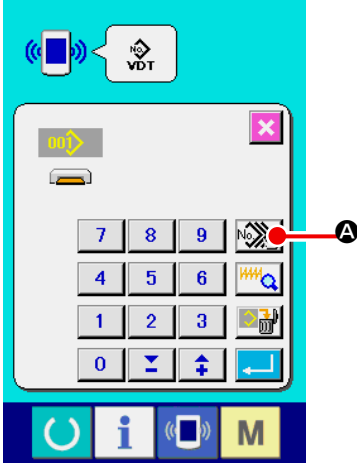
İLETİŞİM BAŞLATMA tuşuna **H** basıldığı zaman, veri iletişim işlemi başlar. İletişim işlemi sürecinde iletişim ekranı açılır ve iletişim sona erdiğinde iletişim ekranına tekrar dönlür.



Veri okuma sürecinde kapağı açmayın. Veri okumaya engel olur.

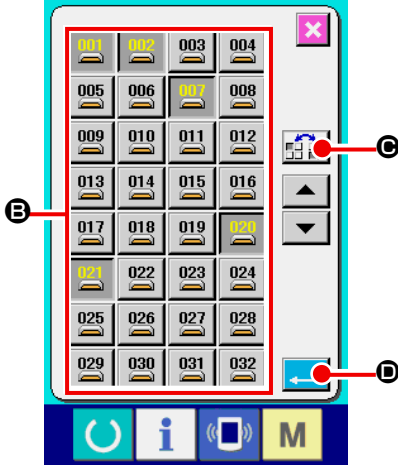
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması

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.

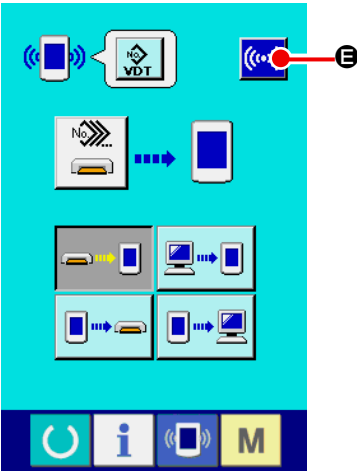


② Veri numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi


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

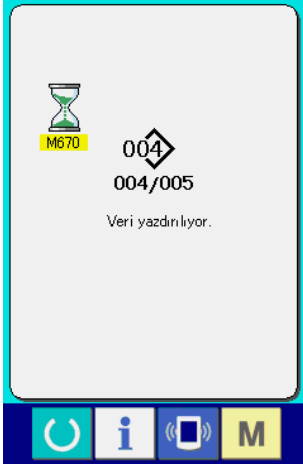
③ Veri numarasının hafızaya alınması

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

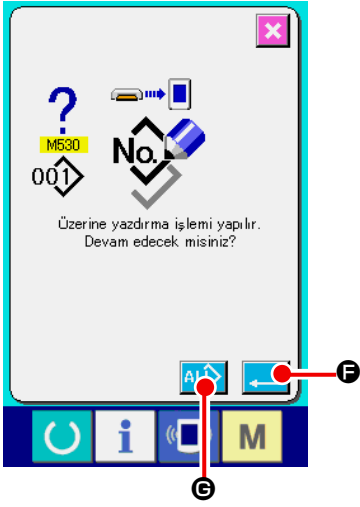


④ İletişimin başlatılması


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.



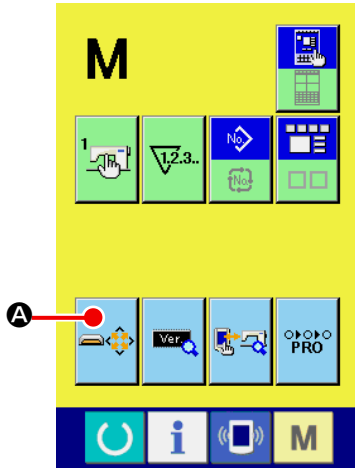
- * Mevcut olan bir desen numarasına yazma işlemi gerçekleştirilirken; yazma işlemi başlamadan önce üzerine yazma onay kutusu açılır.

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

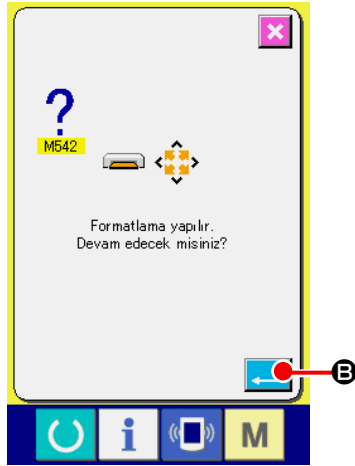
Ortamı yeniden formatlamak için IP-420'nin kullanılması gerekir. IP-420, kişisel bilgisayarda formatlanmış hiçbir ortamı okuyamaz.



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. X/Y motor konumu kayması sırasında çalışma


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

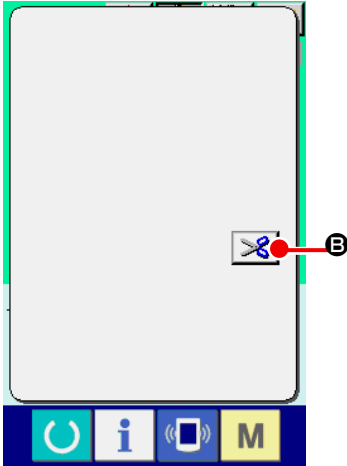
Bellek düğmesi seçilerek hata ekranı zamanlaması değiştirilebilir. (Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.)

(1) Dikiş sırasında ekranda hata görülürse




① Hata iletilisini kaldırın.

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

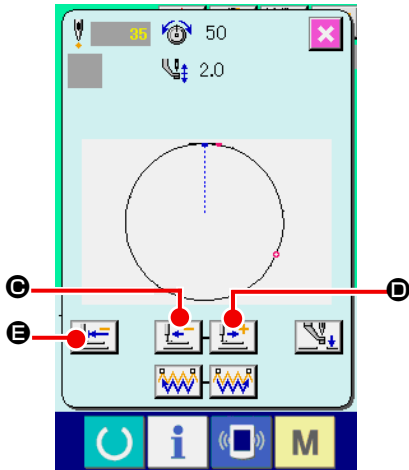


② İplik kesme işlemini uygulayın.



Biten dikişi kontrol edin. Dikişte sorun yoksa dikişi kaldığı yerden yeniden başlatmak için başlatma düğmesine basın.

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 geçer ve baskı ayağı dikiş başlangıç konumuna döner.


④ Dikişi yeniden başlatın

Başlatma düğmesine basıldığında dikiş makinesi yeniden dikişe başlar.

(2) Dikiş bitiminde ekranda hata görülürse



① Hata iletisini kaldırın.

SIFIRLAMA düğmesine  **A** basıldığı zaman hata iletisi kalkar, dikiş ekranı görünümüne geçilir.

② Dikişi baştan dikiş.

Başlatma düğmesine basıldığında dikiş makinesi dikişe başlar.

(3) Sıfırlama düğmesi ekranda görülmezse

Büyük kayma saptanırsa sıfırlama düğmesi görülmez.


















① Gücü KAPALI konuma getirin.



















3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ









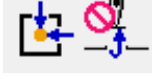






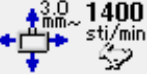


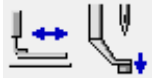





Hafıza düğmesindeki veriler, dikiş makinesinin hareketleri için müşterek olan veriler ve bütün dikiş desenleri üzerindeki çalışmaları sırasında kullandığı müşterek verilerdir.

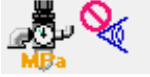
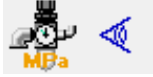








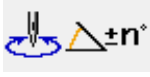


3-1. Veri listesi

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U001	Azami dikiş devri 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U002	1. dikişin dikiş devri 	200 ilâ 1500	100 sti/min
U003	2. dikişin dikiş devri 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U004	3. dikişin dikiş devri 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U005	4. dikişin dikiş devri 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U006	5. dikişin dikiş devri 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U008	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon ayarı 	0 ilâ 200	1
U009	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması 	- 6 ilâ 4	1
U010	1. dikişin dikiş devri Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama 	200 ilâ 900	100 sti/min
U011	2. dikişin dikiş devri Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U012	3. dikişin dikiş devri Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U013	4. dikişin dikiş devri Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U014	5. dikişin dikiş devri Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama 	200 ilâ 2500	100 sti/min
U015	1. dikişin iplik tansiyonu 	0 ilâ 200	1
U016	Dikiş başlangıcındaki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması İplik kavramanın kullanılmaması durumunda 	- 5 ilâ 2	1
U018	Sayaç hareket seçimi    Dikiş sayacı Parça adedi sayacı Masura sayacı	---	---







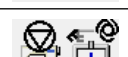



No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U032	Sesli sinyal kapatılabilir    Sesli sinyal kapalı Panel tuş sesi Panel tuş sesi + hata	---	---
U036	Transport hareket zamanlaması seçilir Dikişler yeterince sıkı olmadığı takdirde, zamanlamayı “-” tarafa alın. 	- 8 ilâ 16	1
U037	Bu bellek anahtarı dikiş bittikten sonra kaset tutucusunu bırakma yöntemini seçmek için kullanılır   Kaset tutucusu, tutucu dikiş başlama pozisyonuna döndüğünde bırakılır. Önce kaset tutucusu bırakılır ve dikiş başlama pozisyonuna döner.   Kaset tutucusu, dikiş başlama pozisyonuna döndükten sonra çıkarma düğmesi ile bırakılır. Kaset tutucusu, dikiş başlama pozisyonuna döndükten sonra çıkarma düğmesi ile bırakılır. Dikiş makinesi dikişi başlatma düğmesi ile başlatır.	---	---
U038	Bu bellek anahtarı dikişin sonunda kaset tutucusunun bırakılmasını ayarlamak için kullanılır   Normal Kaset tutucusunun bırakılması yasaktır.	---	---
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.	---	---







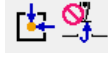








No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U041	<p>Bu bellek anahtarı, dikişin duraklatma komutu ile durdurulması durumunda tutucu durumunu seçmek için kullanılır</p>   <p>Tutucu bırakılır Baskı ayağı yukarı çıkar ve tutucu çıkarma düğmesiyle bırakılır.</p>	---	---
U042	<p>İğne durma konumu düzenlenir</p>   <p>YUKARI konum Üst ölü nokta</p>	---	---
U046	<p>İplik kesme işlemi engellenebilir</p>   <p>Normal İplik kesme engellenmiş.</p>	---	---
U048	<p>Merkeze dönüş düğmesi ile merkeze dönüşün rotası seçilebilir</p>    <p>Düz geri dönüş Desenin ters sırası ile geri dönüş Merkezi çağrılması → Dikiş başlangıç noktası</p>	---	---
U051	<p>Tokatlama hareket yöntemi seçilebilir</p>   <p>Geçersiz Mıknatıs tipi tokatlama</p>	---	---
U064	<p>Dikiş biçim boyutu değiştirme birimi seçilebilir</p>   <p>% Giriş Gerçek boyut girişi</p>	---	---
U068	<p>İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir</p> 	0 ilâ 20	1 S
U071	<p>İplik kopma algılama seçimi</p>   <p>İplik kopma algılaması kapalı İplik kopma algılaması açık</p>	---	---
U072	<p>İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi</p> 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş
U073	<p>İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi</p> 	0 ila 15 dikiş	1 dikiş

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U088	Genişletme/daraltma işlev kipi  Kapatılmış  Dikiş adedinin artırılması/azaltılması (Adım sabit)  Adımın büyütülmesi/küçültülmesi (Dikiş adedi sabittir).	---	---
U089	Kol hareket işlev kipi  Kapatılmış  Paralel hareket  2. merkez sonra belirlenir.	---	---
U091	Tespit elemanı telafi hareketi: Hareket seçimi  Hareketsiz  Hareketli	---	---
U094	Merkez çağırma/merkeze dönüş sürecinde iğne üst ölü noktasının seçilmesi  Yok  Var	---	---
U097	Geçici durma: İplik kesme işlemi  Otomatik iplik kesme  El kumandalı (Durdurma anahtarı tekrar AÇIK konuma getirildiğinde iplik kesilir)	---	---
U101	Ana motor X/Y transport senkron kontrolü: Devir/adım  2500 sti/min / 3,0 mm  2200 sti/min / 3,0 mm  1800 sti/min / 3,0 mm  1400 sti/min / 3,0 mm	---	---
U103	Orta baskı ayağı kontrollü/kontrolsüz  Yok (İndirme sabit)  Var (çalışma sırasında dikiş verileriyle indirme)  Var (ileri/geri transport sırasında indirme)	---	---
U104	Orta baskı ayağı indirme zamanlaması  Makine kafasının çalıştırılmasından hemen önce  Kaset tutucusu ile senkronize	---	---
U105	Orta baskı ayağı: Tokatlama süpürme konumu  Orta baskı ayağının üzerinde süpürme  Orta baskı ayağının üzerinde süpürme (orta baskı ayağının en aşağıya indiği konum)  Orta baskı ayağının altında süpürme	---	---












No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi
U108	Hava basıncı algılama var/yok  Yok  Var	---	---
U112	Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı Orta baskı ayağı ALT konumu ayarı → 26. Sayfada "I-4-11. Orta baskı ayağı yüksekliği" bölümüne bakın. 	0 ilâ 7,0 mm	0,1 mm
U129	İğne soğutma kontrolü var/yok  Yok  Var	---	---
U145	İleri sayım ekranından otomatik olarak çıkış zamanı ayarlanabilir 	0 ilâ 99	1
U146	Başlangıç noktasına dönüş zamanında iğnenin üst ölü noktasının seçilmesi  Yok  Var	---	---
U210	Bu bellek anahtarı yönü seçmek için kullanılır  Kusursuz dikiş  İliştirmeli dikiş  Dönüştür	---	---
U211	Bu bellek anahtarı açığa sapma vermek için kullanılır Yatak tarafındaki döndürme miline nazaran kol tarafındaki döndürme milinin açı sapma değeri ayarlanır. 	-180 ilâ 180	1°
U245	Gres yağı ile yağlama hatası Gres yağı ile yağlama işlemi sonrasındaki dikiş adedinin silinmesi. → 121. Sayfada "I-1-9. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi" bölümüne bakın. 	---	---
U275	Kontak bileziğinin devir sayısı Kontak bileziğinin devir sayısı silinir. → Bkz. Teknisyen Kılavuzu. 	---	---
U500	Dil seçimi <div> <div>日本語 Japonca</div> <div>English İngilizce</div> <div>中文繁體字 Çince (geleneksel)</div> <div>中文简体字 Çince (basitleştirilmiş)</div> </div> <div> <div>Español İspanyolca</div> <div>Italiano İtalyanca</div> <div>Français Fransızca</div> <div>Deutsch Almanca</div> </div> <div> <div>Português Portekizce</div> <div>Türkçe Türkçe</div> <div>Tiếng Việt Vietnamca</div> <div>한국어 Korece</div> </div> <div> <div>Indonesia Endonezya dili</div> <div>Русский Rusça</div> </div>	---	---



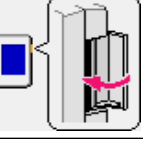
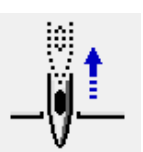

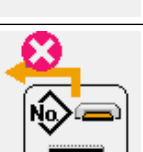
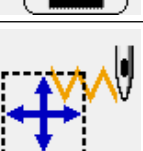
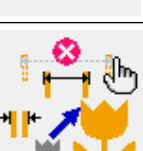


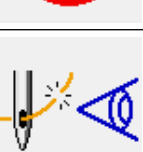
3-2. Başlangıç değer listesi



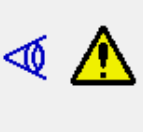





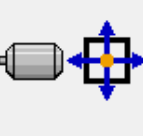
No.	Konu	Başlangıç değeri	Düzeltilme birimi
U001	Azami dikiş devri	2500	100 sti/min
U002	1. dikişin dikiş devri	200	100 sti/min
U003	2. dikişin dikiş devri	500	100 sti/min
U004	3. dikişin dikiş devri	500	100 sti/min
U005	4. dikişin dikiş devri	500	100 sti/min
U006	5. dikişin dikiş devri	1000	100 sti/min
U008	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon ayarı	0	1
U009	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması	0	1
U010	1. dikişin dikiş devri (Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama)	200	100 sti/min
U011	2. dikişin dikiş devri (Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama)	500	100 sti/min
U012	3. dikişin dikiş devri (Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama)	500	100 sti/min
U013	4. dikişin dikiş devri (Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama)	500	100 sti/min
U014	5. dikişin dikiş devri (Köşe kısmında hızlanma/yavaşlama)	1000	100 sti/min
U015	1. dikişin iplik tansiyonu	0	1
U016	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması İplik	-5	1
U018	Sayaç hareket seçimi		---
U032	Sesli sinyal kapatılabilir		---
U036	Transport hareket zamanlaması seçilir	3	1
U037	Bu bellek anahtarı dikiş bittikten sonra kaset tutucusunu bırakma yöntemini seçmek için kullanılır		---
U038	Bu bellek anahtarı dikişin sonunda kaset tutucusunun bırakılmasını ayarlamak için kullanılır		---
U039	Dikişin her sona ermesinden sonra merkez çağırma işlemi gerçekleştirilebilir (bileşik dikiş dışında)		---
U040	Bileşik dikişteki orijin çağırma işlemi düzenlenebilir		---
U041	Bu bellek anahtarı, dikişin duraklatma komutu ile durdurulması durumunda tutucu durumunu seçmek için kullanılır		---
U042	İğne durma konumu düzenlenir		---
U046	İplik kesme işlemi engellenebilir		---
U048	Merkeze dönüş düğmesi ile merkeze dönüşün rotası seçilebilir		---

No.	Konu	Başlangıç değeri	Düzeltilme birimi
U051	Tokatlama hareket yöntemi seçilebilir		---
U064	Dikiş biçim boyutu değiştirme birimi seçilebilir		---
U068	İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir	20	1 S
U071	İplik kopma algılama seçimi		---
U072	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi	8	1 dikiş
U073	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi	3	1 dikiş
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 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	0,1 mm
U129	İğne soğutma kontrolü var/yok		---
U145	İleri sayım ekranından otomatik olarak çıkış zamanı ayarlanabilir.	0	1
U146	Desen seçimi sırasında şekil ekran görünümünün aktif hale getirilmesi/ devre dışı bırakılması		---
U210	Bu bellek anahtarı yönü seçmek için kullanılır		---
U211	Bu bellek anahtarı açığa sapma vermek için kullanılır	0	1°
U245	Gres yağı ile yağlama hatası	-	---
U275	Kontak bileziğinin devir sayısı	-	---
U500	Dil seçimi	Ayarlanmamış	---











4. HATA KOD LİSTESİ

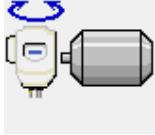


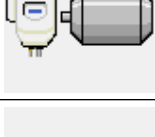




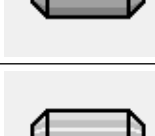


Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E007		Makine kilitlenmiş Bazı sorunlar nedeniyle; dikiş makinesi ana mili dönmüyor.	Makine kilitli.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E008		Kafa soketlerinde anormallik Makine kafasındaki hafıza okunamıyor.	Tanımsız kafa seçili.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E010		Desen numara hatası Veri ROM birimine yedeklenmiş desen numaraları kaydedilmemiş veya düzenlemelerin gerçekleştirilmiş okuması geçersiz.	Belirlenen dikiş 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 yazılamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E015		Biçimlendirme hatası Biçimlendirme yapılamıyor.	Formatlama mümkün değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E016		Harici hafıza kapasitesi aşılmış. Harici hafıza kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Ortam)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E017		Makine bellek kapasitesi dolu Makine bellek kapasitesi yetersiz	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E019		Dosya dolmuştur. Dosya çok büyüktür	Dikiş geçidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 50000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E024		Desen modeli veri boyutu aşmıştır Hafıza dolmuştur	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran


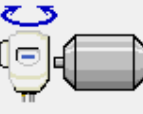
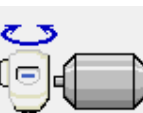

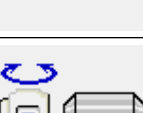
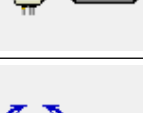


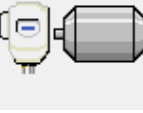


Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E027		Okuma hatası Hizmet bilgisayarındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E028		Yazma hatası Hizmet bilgisayarına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E029		Hafıza kartı çıkartma hatası. Hafıza kart yuvası açık.	Ortam giriş yeri kapağı açık.	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
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
E052		İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma algılanır.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran



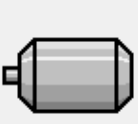
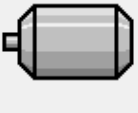
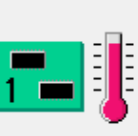

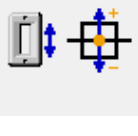
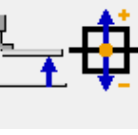

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E061		Hafıza düğmesi veri hatası Hafıza düğme verileri bozulduğu veya güncelleştirilmediği zaman.	Bellek düğmesi veri hatası.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E080		Harici durdurma anahtarı	Dışarıdan durdurma düğmesine basıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E101		Güvenlik kapağı sensör arızası	Güvenlik kapağı açık	Güvenlik kapağını kapatın.	Önceki 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 → 121. Sayfada “III-1-9. 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. → 121. Sayfada “III-1-9. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi” bölümüne bakın.	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E298		Kontak bileziği bakımı uyarısı	(Önemli) Kontak bileziği tozla dolu Temizleyin	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E299		Kontak bileziği bakım hatası	(Önemli) Kontak bileziği tozla dolu Arızayı önlemek için temizleyin	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E303		Menisküs sensörü hatası	Ana mil motoru başlangıcı bulunamadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

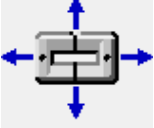



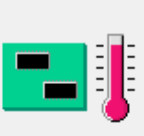
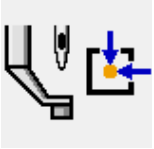
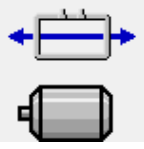
Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E305		Kumaş kesme bıçağı konum hatası Kumaş kesme bıçağı normal konumdadır.	İplik kesici bıçak sensörü algılanamaz.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	Veri giriş ekranı
E306		İplik kavrama konum hatası İplik kavrama ünitesi normal konumunda değildir.	İplik tutucusu sensörü algılanamaz.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
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 sensör hatası	Çağanoz kapağı açık	Çağanoz kapağını kapatın.	Önceki ekran
E311		Çağanoz motoru başlangıç sensör hatası	Çağanoz motoru başlangıcı bulunamadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E312		Makine kafası döndürme motoru başlangıç sensör hatası	Kafa döndürme motoru başlangıcı bulunamadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E313		Çağanoz döndürme motoru başlangıç sensör hatası	Çağanoz döndürme motoru başlangıcı bulunamadı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E374		Ara baskı ayağı aşağı sensör hatası	Ara baskı ayağı inmedi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E375		Bobin değiştirme kapağı kapalı sensör hatası	Bobin değiştirme penceresi kapatılmıyor	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E376		Bobin değiştirme kapağı açık sensör hatası	Bobin değiştirme penceresi açılmıyor	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

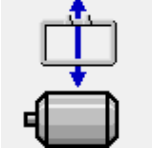

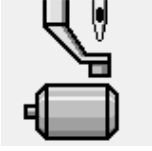
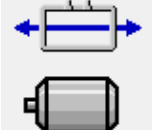
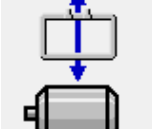

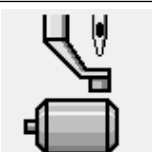


Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E378		Makine kafası aşağı sensör hatası	Makine kafası inmedi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E379		Makine kafası yukarı sensör hatası	Makine kafası yükselmedi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E406		Parola uyuşmazlığı hatası	Parola hatalı. Parolayı yeniden girin.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Parola giriş ekranı
E701		Motor elektrik açısı referans sensör hatası	Ana mil motoru hatası (Enkoder Z fazı)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E703		Dikiş makinesine takılan panel, olması gereken panel değildir. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişimde 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 iletişimde sistemi yazılım sürümlerinin uyumsuzluğu tespit edilmiştir.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E707		NAND flaş ROM formatlı değil	Desen verisi depolama belleği formatlı değil	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E708		NAND flaş ROM erişilebilir değil	Desen verisi depolama belleğine erişilemiyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E721		Çağanoz motoru enkoder hatası	Çağanoz motoru hatası (Enkoder A/B fazı)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E722		Çağanoz motoru hall sensörü hatası	Çağanoz motoru hatası (Enkoder U/V/W fazı)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	






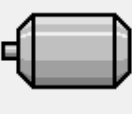
Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E723		Makine kafası döndürme motoru hall sensörü hatası	Kafa döndürme motoru hatası (Enkoder U/V/W fazı)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E724		Çağanoz döndürme motoru hall sensörü hatası	Çağanoz döndürme motoru hatası (Enkoder U/V/W fazı)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E725		Çağanoz motoru ters dönüşü	Çağanoz motoru ters dönüşü	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E726		Makine kafası döndürme motoru ters dönüşü	Kafa döndürme motoru ters dönüşü	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E727		Çağanoz döndürme motoru ters dönüşü	Çağanoz döndürme motoru ters dönüşü	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E730		Ana mil motoru enkoder hatası/açık faz Dikiş makinesi motor enkoderinin anormal durumda olması halinde.	Ana mil motoru hatası (Enkoder A/B fazı)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E731		Ama motor delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır. Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Ana mil motoru hatası (Enkoder U/V/W fazı)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E733		Ana motor mili ters yönde dönüyor Dikiş makinesinin motoru ters yönde döndüğü zaman.	Ana mil motoru ters dönüşü	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.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E822		Çağanoz motoru aşırı yük hatası	Çağanoz motoru aşırı yüklü	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E823		Makine kafası döndürme motoru aşırı yük hatası	Kafa döndürme motoru aşırı yüklü	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E824		Çağanoz döndürme motoru aşırı yük hatası	Çağanoz döndürme motoru aşırı yük	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E825		Çağanoz motoru aşırı akım	Çağanoz motoru aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E826		Makine kafası döndürme motoru aşırı akım	Kafa döndürme motoru aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E827		Çağanoz döndürme motoru aşırı akım	Çağanoz döndürme motoru aşırı akım tespit edildi	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E828		Çağanoz motoru akım sensörü hatası	Çağanoz motoru akım sensörü arızalı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E829		Makine kafası motoru akım sensörü hatası	Kafa döndürme motoru akım sensörü arızalı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E830		Çağanoz döndürme motoru akım sensörü hatası	Çağanoz döndürme motoru akım sensörü arızalı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E831		Döndürme motoru pozisyon aşırı sapma hatası	Döndürme motoru komut verildiği gibi çalışmıyor	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E832		Ana mil/çağanoz senkronizasyon hatası	Ana mil motoru ve çağanoz motoru senkronize değil	Elektrik anahtarını KAPATIN.	











Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E833		Döndürme motoru senkronizasyon hatası	Kafa döndürme motoru ve pağanöz döndürme motoru senkronize değil	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.	
E903		Kademeli motorun besleme voltajında anormallik Kademeli motor SERVO KONTROLÜNÜN veya baskılı devre kartı besleme voltajının % 15 'den daha yüksek değerlerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü arızalı. (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 değerlerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü arızalı. (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 alınamadığı 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 alınamadığı 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 alınamadığı durumlarda.	Baskı ayağı iplik kesici motor başlangıç noktası bulunamıyor. (Baskı ay. iplik kesici başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E913		İplik kavrama merkeze dönüş çağrı hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	İplik tutucu motor başlangıç noktası bulunamıyor. (İplik tutucusu başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

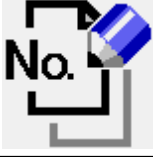



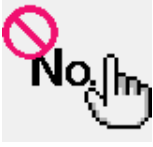






Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E914		Transport arızası Transport ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi	X/Y beslemede sorun algılanıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E915		Kumanda paneli ile ANA İŞLEMCİ arasında anormal iletişim. Veri iletişiminde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel – ANA P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E916		ANA İŞLEMCİ ile ana mil İŞLEMCİSİ arasında anormal iletişim Veri iletişiminde 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 iletişiminde 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 gerçekleştirmiyor	Ara baskı ayağı başlangıç noktası bulunamıyor. (Ara baskı ayağı başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E926		X motor konumu kayma hatası	X besleme motoru konumu kapalı.	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. -----

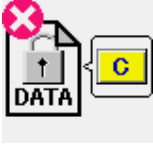


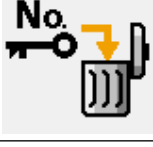




Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E927		Y motor konumu kayma hatası	Y besleme motoru konumu kapalı.	1. Dikiş sırasında ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 2. Dikiş bittikten sonra ekranda hata iletisi görülürse Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün 3. Diğer hallerde Gücü KAPALI konuma getirin	1. Kademeli ekran 2. Dikiş ekranı 3. -----
E928		İplik kesme motor konumu kayma hatası	İplik kesme motoru konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
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 yazdırılamadığı zaman.	ANA P.C.B. arızalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E946		ANA RÖLE baskılı devre kartında sorun ANA RÖLE baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılamadığı zaman.	Baş P.C.B. anızalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E993		SPI iletişim hatası (SDC)	SPI iletişimi mümkün değil (SDC PCB-Ana PCB)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E994		SPI iletişim hatası (KAFA YUKARI)	SPI iletişimi mümkün değil (Kafa üst-PCB-Ana PCB)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E995		SPI iletişim hatası (KAFA AŞAĞI)	SPI iletişimi mümkün değil (Kafa alt-PCB-Ana PCB)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E996		SPI iletişim hatası (diğer)	SPI iletişimi mümkün değil	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E997		XY motor sürücü hatası (IPM sıcaklık hatası, IPM hatası)	XY motoru çıkış elemanı hatası (IPM sıcaklık hatası, IPM hatası)	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.	Ekranada 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 arttırma/azaltma değeri silme onayı Silme gerçekleştiriliyor. TAMAM?
M542		Formatlama yapılır. Devam edecek misiniz?	Biçimlendirme onayı Biçimlendirme uygulanıyor. TAMAM?
M544		Veri yok.	Panele uygun veri mevcut değil Veri mevcut değil
M545		Veri yok.	Hafıza kartına karşılık olan veriler mevcut değildir Veri mevcut değil
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 yazılamıyor
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Hafıza kartı verilerinin üzerine yazmanın engellenmesi. Veri mevcut olduğu için üzerine yazılamıyor
M549		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Bilgisayar verisi üzerine yazma koruması Veri mevcut olduğu için üzerine yazılamıyor
M550		Ana girişler için verilerin yedeği vardır.	Ana gövde girişinde bilgi dönüşüm verileri Gövde girişinde bilgi dönüşüm verisi var

Mesaj No.	Ekranda 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		Parolayı silinecek. Evet mi, Hayır mı?	Parola ayarının silinmesinin onaylanması Parolayı siler Evet veya hayır
M653		Formatlama yapılır.	B biçimlendirme sürecinde Biçimlendirme uygulanıyor.
M669		Veri okunuyor.	Veri okuma sürecinde Veri okundu.
M670		Veri yazdırılıyor.	Veri yazma sürecinde Veri yazıldı.
M671		Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürme sürecinde Veri dönüştürüldü.

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

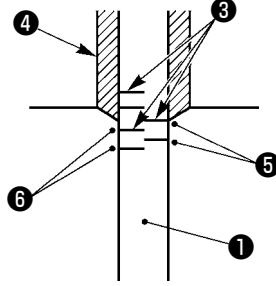
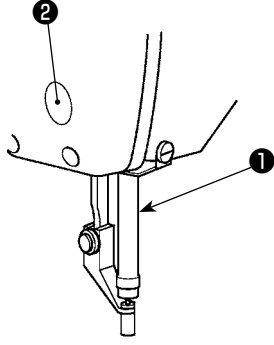
1. BAKIM

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



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



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

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

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



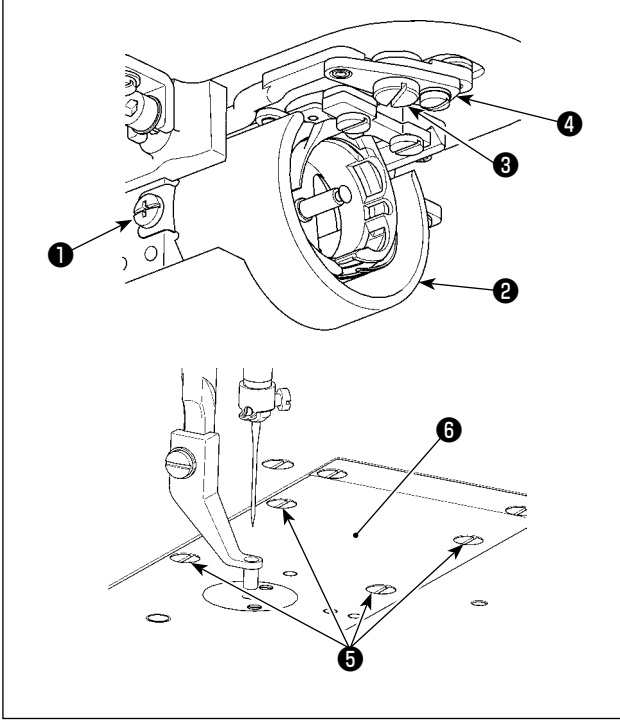
Ayarı yaptıktan sonra, kasnağı elinizle çevirerek üzerine yük binip binmediğini kontrol edin.

1-2. İğne-çığanoz bağlantısının ayarlanması



UYARI:

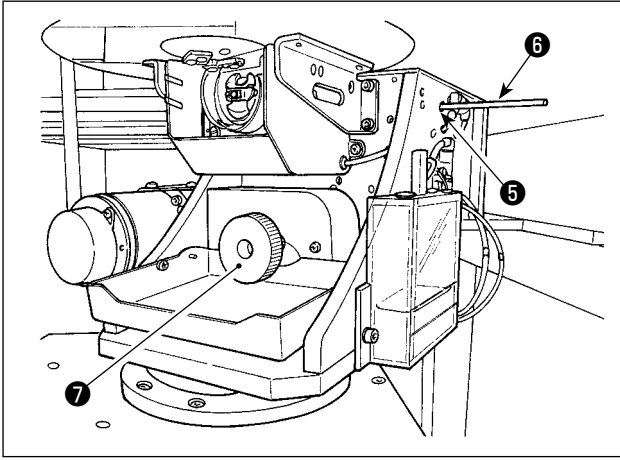
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



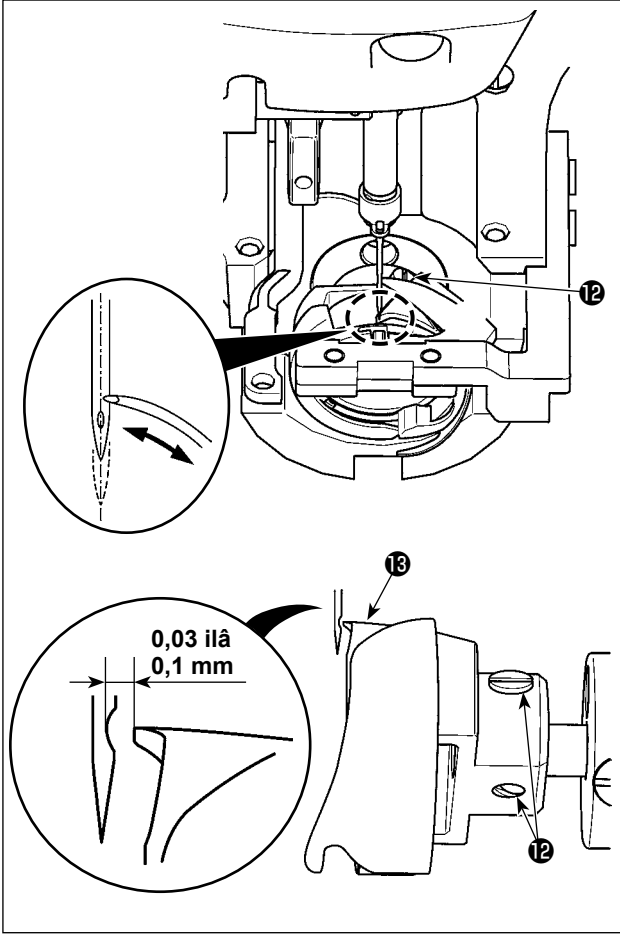
* Önce şalteri AÇIN ve orta baskı ayağı indirilmiş konuma gelmesini sağladıktan sonra; elektriği yeniden KAPATIN.

- 1) Tespit vidalarını ❶ gevşetin (sağ ve sol). Yağ siperini ❷ çıkarmak için kendinize doğru çekin.
- 2) Menteşe vidasını ❸ gevşetin. İplik kesme kolu tertibatını ❹ çıkarın.

- 3) Tespit vidasını ❺ gevşetin. Boğaz plakası tertibatını ❻ çıkarın.



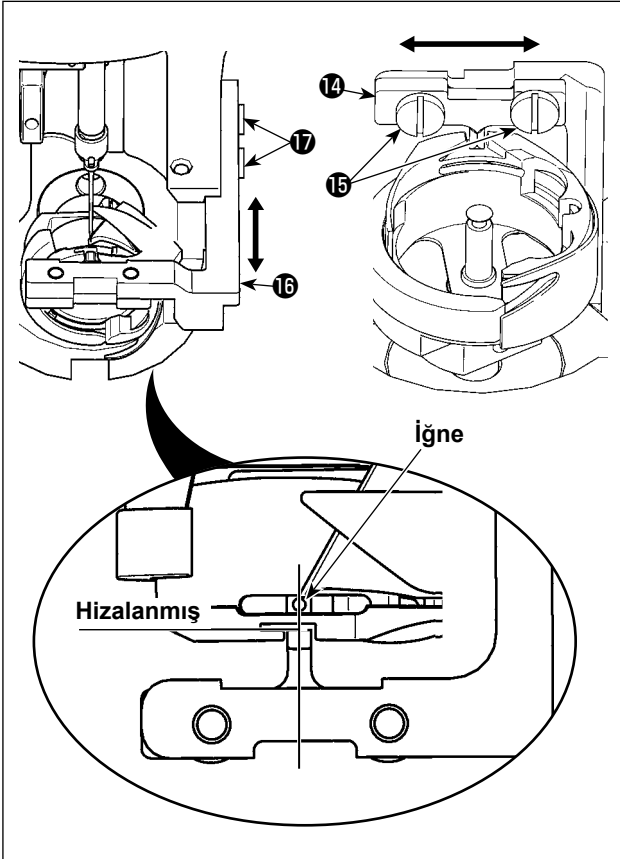
- 4) Alt mili sabitleyin. Çığanoz sürücü mili sabitleme rotunu ❸ çığanoz sürücü mili sabitleme rotu takma deliğine ❹ sokarken kasnağı ❺ , çığanoz sürücü mili sabitleme rotu ❸ derinlemesine sokulabilecek pozisyona gelene kadar çevirin.



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 0,03 ilâ 0,1 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 kaidesinin **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 kaidesini **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.

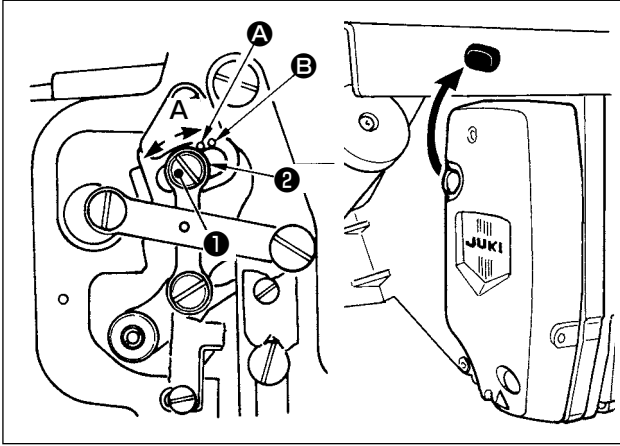


1-3. Orta baskı ayağı dikey hareket mesafesinin (strok) ayarlanması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



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

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

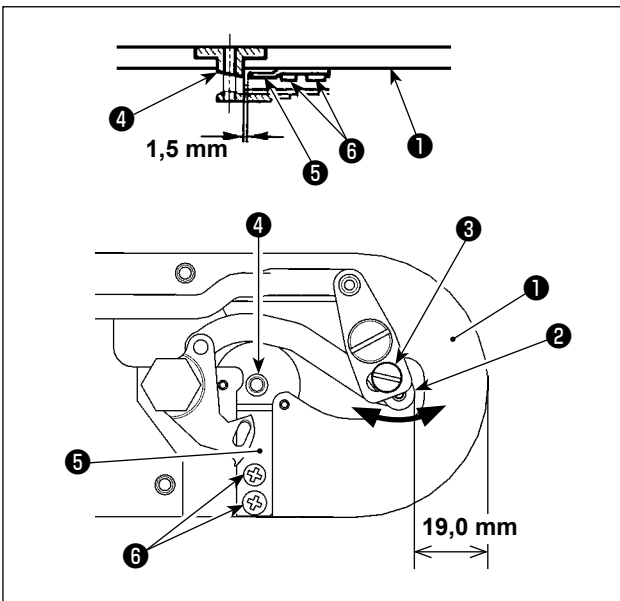
- 1) Kapağın çıkartılması.
- 2) İğne milinin en alt konuma (alt ölü nokta) inmesi için volan kasmağı elinizle çevirin.
- 3) Menteşenin vidasını ① gevşetin ve hareket mesafesini (strok) arttırmak için A yönüne doğru alın.
- 4) İşaret noktası A ile pulun ② dış çemberinin sağ tarafı aynı hizaya geldiği 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.)

1-4. Hareketli bıçak ile sabit bıçak



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



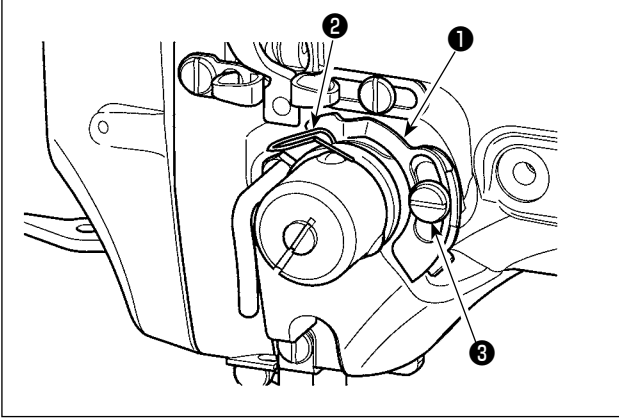
Hareketli bıçağın pozisyonu

Ayar vidasını ③ gevşetin. İplik kesme başlamadan önce (bekleme durumunda) iplik kesme kolunu (küçük) ② boğaz plakasının ① ön ucundan 19,0 mm mesafede olacak şekilde ayarlamak için hareketli bıçağı ok yönünde hareket ettirin.

Sabit bıçağın pozisyonu

Tespit vidasını ⑥ gevşetin. Sabit bıçağı, iğne deliği kılavuzu ④ ve sabit bıçak ⑤ arasında 1,5 mm boşluk sağlanacak şekilde hareket ettirin.

1-5. İplik kopması algılama plâkası

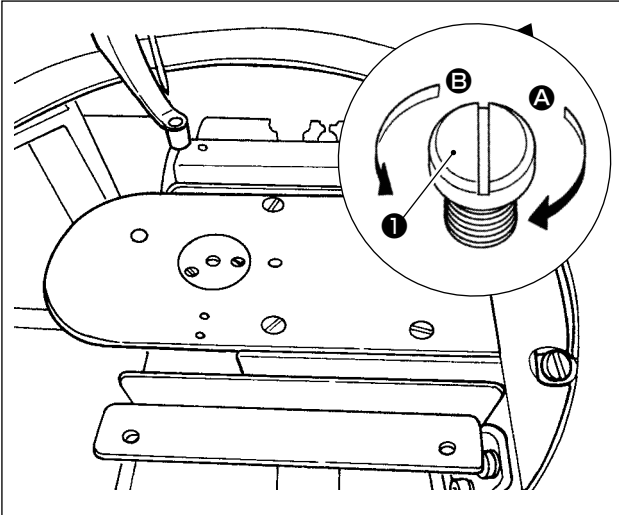


- 1) İplik kopması algılama plâkasını ① ; daima iğne ipliği yerinden çıktığı takdirde iplik verici yayına ② temas edecek şekilde ayarlayın. (Gevşeklik: Yaklaşık 0,5 mm)
- 2) İplik verici yayı ② hareket mesafesinin değiştiği her durumda, iplik kopması algılama plâkasının ① yeniden ayarlandığından emin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

1-6. Çığanoz yağ besleme miktarı



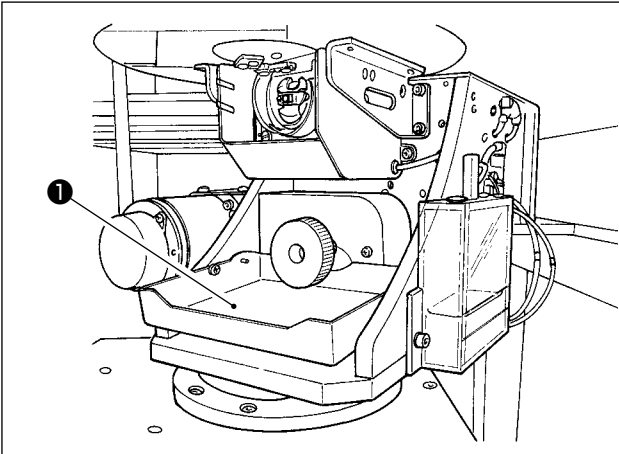
Yağlama miktarı, ayar vidası ① sıkılarak azaltılabilir.

1. Teslimat sırasındaki standart ayar durumunda ayar vidasının pozisyonu ① ilk önce sonuna kadar sıkıp sonra yarım tur gevşeterek ayarlanmıştır.
2. Yağlama miktarını azaltma ihtiyacınız olması durumunda ayar vidasını tek seferde sonuna kadar sıkmayın. Yağlama miktarının aşırı azaltılması çığanozun aşınmasına neden olabilir.



Çığanozda yağ miktarının ayarlanması bölümler konusundaki bilgiler için; **16. Sayfada "1-4-2. Çığanozda yağ miktarının ayarlanması"**.

1-7. Yağ siperinin düzenli olarak temizlenmesi



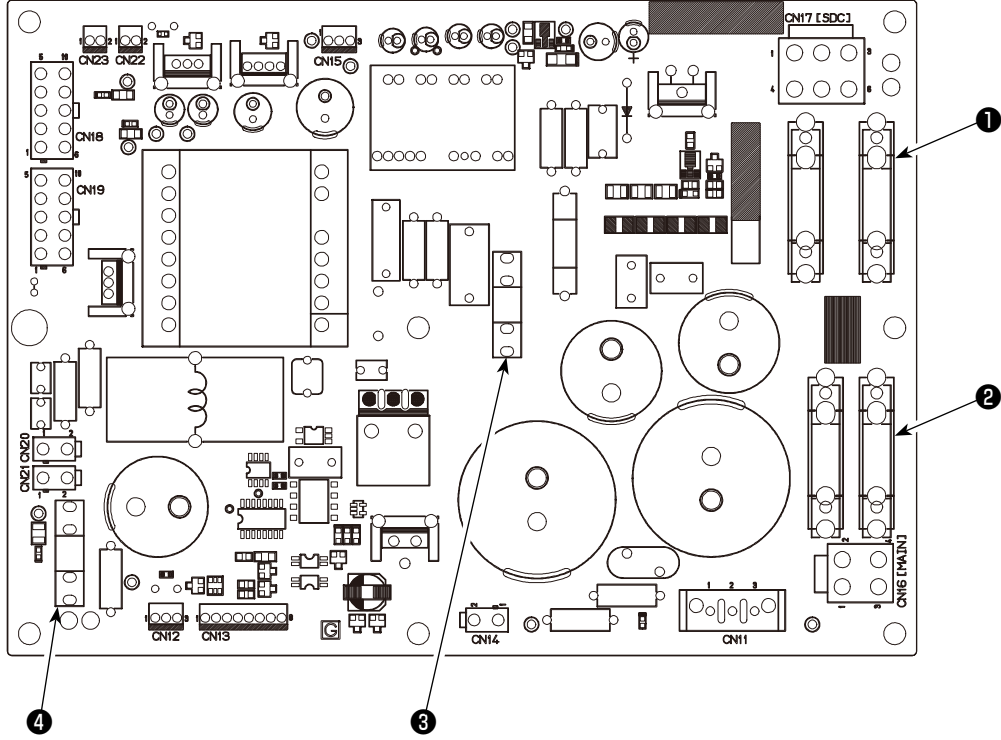
Yağ siperini ① düzenli olarak silerek temizleyin.

1-8. Sigortanın değiştirilmesi

UYARI:



1. Elektrik çarpmasından korunmak için; kontrol kutusunun kapağını açmadan önce kesinlikle elektrik şalterini KAPATIN ve en az BEş DAKIKA 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.



Dört sigorta kullanılır.

- 1 AC servo motor gücünü korumak için 15 Amper (gecikmeli sigorta)
- 2 Palslı motor besleme voltaj koruması için 10 Amper (gecikmeli sigorta)
- 3 Kumanda besleme voltaj koruması için; 3,5 Amper (gecikmeli sigorta)
- 4 Solenoid valf ve palslı motor besleme voltaj koruması için 10 Amper (gecikmeli sigorta)

1-9. Gereken bölgelerde gres yağının yenilenmesi

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

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

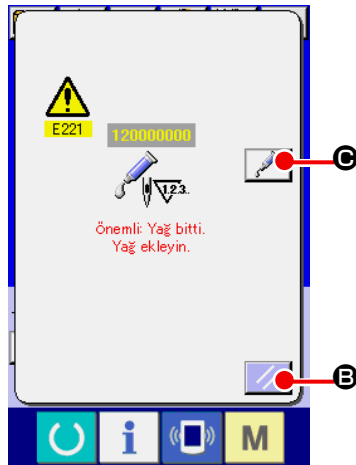


Dikiş makinesiyle belli sayıda dikiş dikildikten sonra, “E220 Yağlama uyarısı” hata mesajı görülür. Bu ekran görünümü, belirlenen yerlere yağ ilave zamanının geldiğini operatöre bildirir. Bu noktalara yağ ilave ederken mutlaka aşağıdaki yağları kullanın. Ardından

U245 bellek anahtarını çağırın, TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın ve İLMEK SAYISI **D** değerini “0” olarak ayarlayın.

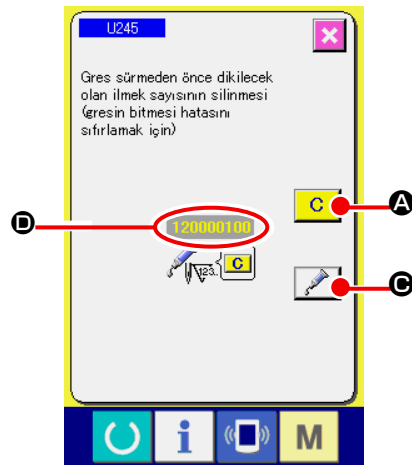
“E220 Yağlama uyarısı” hata mesajı ekranda görüldükten sonra dahi, SIFIRLAMA düğmesine **B** basıldığı zaman hata mesajı kalkar ve dikiş makinesi kullanılmaya devam edilebilir. Ancak daha sonra güç her AÇIK konuma getirildiğinde “E220 Yağlama uyarısı” hata mesajı ekranda izlenir.

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



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

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



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



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

(1) Gres tipleri

		Yedek parça numarası
JUKI Gres A	10g tüp	40006323
	100g tüp	23640204
JUKI Gres B	10g tüp	40013640



UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.

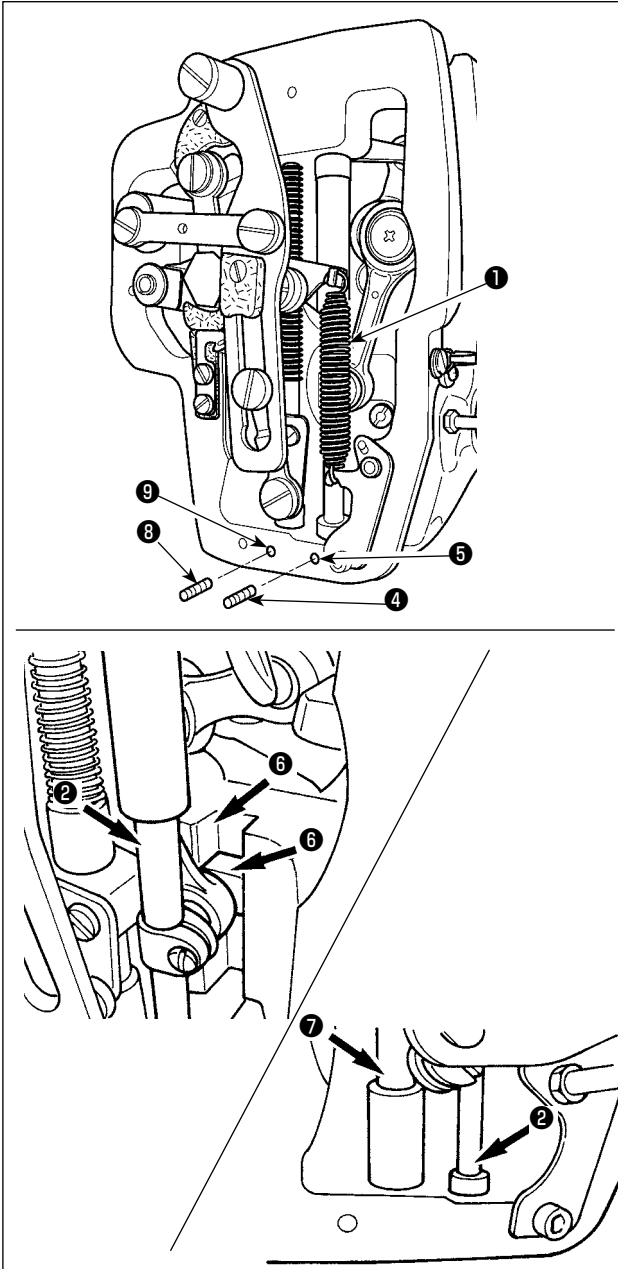
Ayrıca işlemiden önce çıkarılmış olan kapağı tekrar yerine koyun.

(2) JUKI Gres A sürülecek noktalar

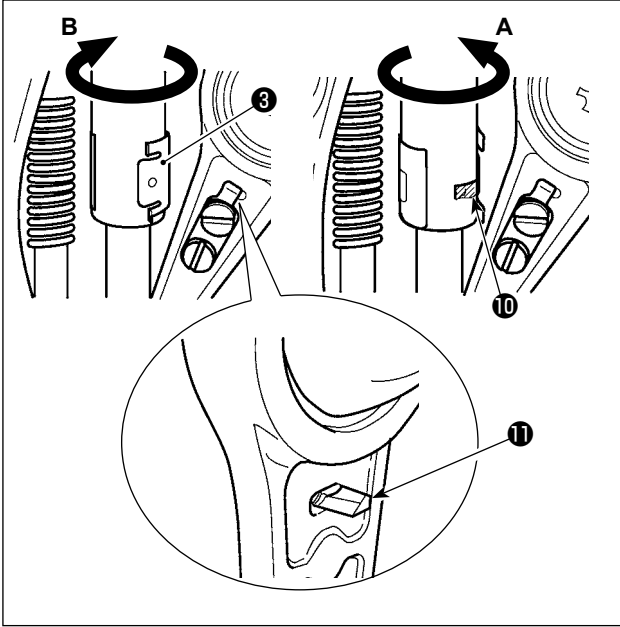


A gres tüpü kullanın (parça numarası: 40006323); bu ürün, aşağıda belirtilenlerin dışındaki noktalara gres ilave etmek için cihazla birlikte temin edilmektedir. Belirtilenden başka gres kullanılırsa, ilgili parçalar hasar görebilir.

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



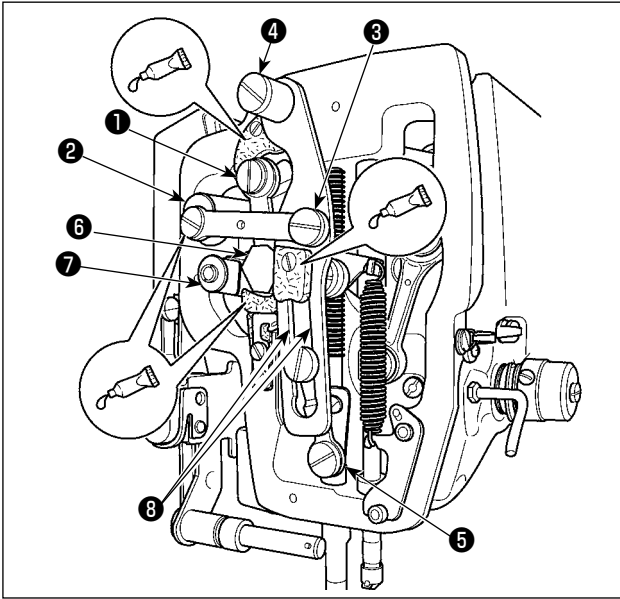
- 1) Ara baskı ayağı yardımcı yayı B ❶ çıkarmak için çerçeve kapağını açın.
- 2) İğne milinin ❷ çevresine JUKI Gres A sürün. İğne milinin her tarafına gres sürmek için dikiş makinesini elinizle çevirin. Gres girişinden gres eklemek için, iğne mili üst burç gres kapağını ❸ A oku yönünde çevirin. Bu işlemi 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.



■ 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.

1-10. 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>○ İğne ile çağanoz arasındaki mesafeyi, 0,03 ilâ 0,1 mm olacak şekilde ayarlayın.</p> <p>○ Punteriz başlangıcındaki dikişi yavaş dikiş olarak ayarlayın.</p> <p>○ 1 numaralı iplik tansiyonu düşürme elemanının iplik tansiyonu düşürme zamanlamasını doğru biçimde ayarlayın.</p> <p>○ İplik verici yayının gerginliğini artırın 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 artırın.</p> <p>○ 1. dikişteki tansiyonu düşürün.</p> <p>○ 1. dikişteki adımı uzatın.</p> <p>○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün.</p>	<p>117</p> <p>94</p> <p>25,26</p> <p>25</p> <p>118</p>
2. On telli veya sentetik lifli iplik ine parçalara ayrılıyor.	<p>① Çağanozun üzerinde çizikler var.</p> <p>② İğne delik kılavuzu çapaklıdır.</p> <p>③ İğne, ara baskı ayağına çarpıyor.</p> <p>④ İğne ipliğinin tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑤ İplik verici yayının tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>⑥ İpliği alırken, iğnenin ucu ipliği parçalamaktadır.</p>	<p>○ Dışarı çıkartın ve yağ taşı kullanarak veya keçeyle tutarak çapakları giderin.</p> <p>○ Keçeyle temizleyin veya yenileyin.</p> <p>○ Ara baskı ayağının konumunu düzeltin.</p> <p>○ İğne ipliğinin tansiyonunu azaltın.</p> <p>○ Tansiyonu düşürün.</p> <p>○ İğne milinin yüksekliğini, üzerindeki gömme ayar çizgisinin yarım kalınlığı ilâ tam çizgi kalınlığı kadar aşağı indirin.</p> <p>○ İğne ucunda körleşme ve çapaklanma olup olmadığını kontrol edin.</p> <p>○ Top uçlu iğne kullanın.</p>	<p>26</p> <p>25</p> <p>26</p>
3. İğne çok sık kırılıyor.	<p>① İğne eğilmiştir.</p> <p>② İğne, ara baskı ayağına çarpıyor.</p> <p>③ İğne, kumaşa göre çok incedir.</p> <p>④ İğne ile çağanoz arasında boşluk yok.</p>	<p>○ Eğilen iğneyi değiştirin.</p> <p>○ Ara baskı ayağının konumunu düzeltin.</p> <p>○ Kumaşa uygun olan daha kalın bir iğne ile değiştirin.</p> <p>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</p>	<p>18</p> <p>26</p> <p>117</p>
4. İplik kesilmiyor. (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 Kumaşa gevşeklik</p>	<p>○ Sabit bıçağın değiştirin</p> <p>○ Sabit bıçağın eğimini artırın.</p> <p>○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.</p> <p>○ İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı düzeltin.</p> <p>○ Masura ipliğinin tansiyonunu artırın.</p> <p>○ Son dikişteki orta baskı ayağı yüksekliğini düşürün.</p>	<p>118</p> <p>117</p>

Sorun	Sebeup	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 ile çağanoz arasındaki boşluk büyük. ③ İğne eğilmiştir. ④ İplik kesme işleminden sonra kalan iplik çok uzun. (Dikiş başlangıcından itibaren 2. ilmekten 10. ilmeğe kadarilmek atlaması halinde) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin. ○ Eğilen iğneyi değiştirin. ○ İplik alıcı yay basıncını azaltın ya da 1 numaralı iplik gerginliği kumandasının uyguladığı iplik gerginliğini arttırın. 	117 18 25,26
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. 	<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. ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. 	25 25
7. 1. dikişin ipliği, kumaşın yüzünden dışarı çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① 1. dikişte dikiş atlatılıyor. ② Kullanılan iğne ve iplik, orta baskı ayağının iç çapına göre çok kalındır. ③ İğneye göre orta baskı ayağının konumu doğru değildir. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Çağanoz zamanlamasını, 1/2 dikiş daha hızlı ayarlayın. ○ Orta baskı ayağı iç çapını genişletin. ○ Orta baskı ayağı ile iğne arasındaki eksen kaçıklığını ayarlayın ve iğnenin, orta baskı ayağının merkezine girmesini sağlayın. 	
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. 	118
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. 	26
10. İğne ipliğinin boyu kısalmıyor.	<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. 	25 26
11. Dikiş başlangıcındaki 2. dikiş masura ipliği düğüm bölümü, kumaşın yüzünde kalmaktadır.	<ul style="list-style-type: none"> ① Masura fazla boşluklu dönmektedir. ② Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür. ③ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonu çok yüksek. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ Masura ipliğinin tansiyonunu arttırın. ○ 1. dikişteki iğne ipliği tansiyonunu düşürün. 	118 25

2. İSTEĞE BAĞLI

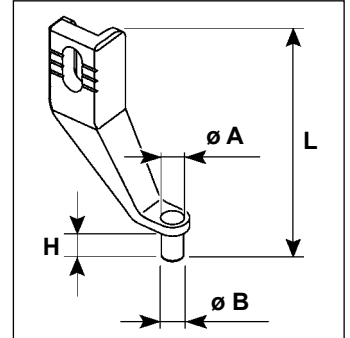
2-1. İğne deliği kılavuzları ve ara baskı ayakları listesi

Kullanılan iğne	İğne deliği kılavuzu		
Boyut	Parça numarası	İğne delik çapı	Uygulama
#18 ile #21 arasında	14439509	ø 2,3	Ağır malzemeler için
#20 ile #23 arasında *	14439608	ø 3,0 (kontra delikli)	Çok ağır malzemeler için
#23 veya daha kalın	14439707	ø 4,0 (merkezden kaçık delikli)	İlmek atlamasını önlemek için ağır malzemelerde

Kullanılan iğne	Ara baskı	
Boyut	Parça numarası	Boyut (øA x øB x H x L)
#18 ile #21 arasında	B1601210D0BA	ø 2,7 x ø 4,1 x 5,7 x 38,5
#20 ile #23 arasında *		
#23 veya daha kalın	B1601210D0CA	ø 3,5 x ø 5,5 x 5,7 x 38,5

* : Takılı standart iğne (DP X 17 #23)

• H tipi: Kullanılabilir iplik numarası: #30 ile #05 arasında



2-2. 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