

TÜRKÇE

AP-874 / IP-420 KULLANMA KILAVUZU

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

İÇİNDEKİLER

I. MEKANİK KISIM (DİKİŞ MAKİNESİYLE İLGİLİ)	1
1. SPESİFİKASYONLAR.....	1
2. KONFIGÜRASYON	2
3. KURULUM	3
3-1. Makinenin kurulması.....	3
3-2. İstifleyici emniyet borusunun takılması.....	3
3-3. Hava hortumu ve hava tabancasının takılması, basınç ayarı.....	5
3-4. İplik çardağı montajı	6
3-5. Çalışma panelinin monte edilmesi	6
3-6. Cep Katlama Tablasının Kilitlenmesi.....	8
3-7. Güç kaynağının bağlanması.....	8
3-8. Ayak pedalının montajı	9
3-9. Yağlama.....	10
3-10. Acil durdurma düğmesinin kontrol edilmesi	10
3-11. Polistiren köpüğün cep ayar plakasından çıkarılması.....	11
3-12. Etiket vakum cihazının takılması	11
3-13. Dikiş Çeşidinin Kurulması.....	11
3-14. Kılavuz çubuğu montajı.....	12
3-15. Alıştırma çalışması.....	12
4. ÇALIŞMA	13
4-1. İğnenin takılması	13
4-2. Üst ipligin takılması	14
4-3. Mekiğin takılması/sökülmesi.....	15
4-4. Masuranın mekiğe yerleştirilmesi.....	15
4-5. Masuraya iplik sarmak.....	16
4-6. İplik gerginliği.....	18
4-7. İplik alma yayı.....	19
4-8. Cep ayar cihazını ayarlama prosedürü	20
4-9. Çalıştırma prosedürü	22
5. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ	23
II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	24
1. GİRİŞ	24
2. IP-420 KULLANIRKEN	28
2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri	28
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler.....	29
2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi	30
2-4. Dikiş çeşidini seçerken görülen likit kristal ekran.....	31
(1) Dikiş çeşidi veri giriş ekranı görünümü	31
(2) Dikiş ekranı	33
2-5. Dikiş çeşidinin değiştirilmesi.....	35
2-6. Dikiş çeşidi seçimi	37
2-7. Desen biçiminin seçilmesi	39

2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi.....	40
2-9. İplik gerginliğinin ayarlanması.....	42
2-10. OTOMATİK/ ADIM ayarları	43
2-11. Ayar konumunun değiştirilmesi.....	44
2-12. Geçici durma nasıl kullanılır	45
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemeye devam edilmesi	45
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi	46
(3) Ayarlama işleminin yeniden başlatılması	47
2-13. Baskı ayağını aşağı indirme	48
2-14. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)	49
(1) Malzemenin istifleyiciden çıkarılması.....	49
(2) İstifleyicinin dolduğunu algılayan sensörün ayarı	49
2-15. Sayacın kullanılması.....	50
(1) Sayaç düzenleme yöntemi.....	50
(2) Sayaç sıfırlama yöntemi	52
(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir	52
2-16. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	54
2-17. Kullanıcı desenine isim verilmesi.....	55
2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	56
2-19. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi.....	57
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı	57
(2) Dikiş ekranı	59
2-20. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi.....	61
(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması	61
(2) Kısa yol tuşları ile seçme	62
2-21. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi.....	63
2-22. Desen tuşunun kopyalanması	64
2-23. Dikiş kipinin değiştirilmesi.....	65
2-24. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi	66
(1) Desen giriş ekranı	66
(2) Dikiş ekranı	68
2-25. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi.....	70
(1) Yeni bileşik veri oluşturma	70
(2) Birleşik veri ekleme	71
(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi.....	72
(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi.....	72
2-26. Basit çalışma modunu kullanarak	73
2-27. 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
2-28. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi.....	84
2-29. Bilgilerin kullanılması	85
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi	85
(2) Uyarı sıfırlama yöntemi	86

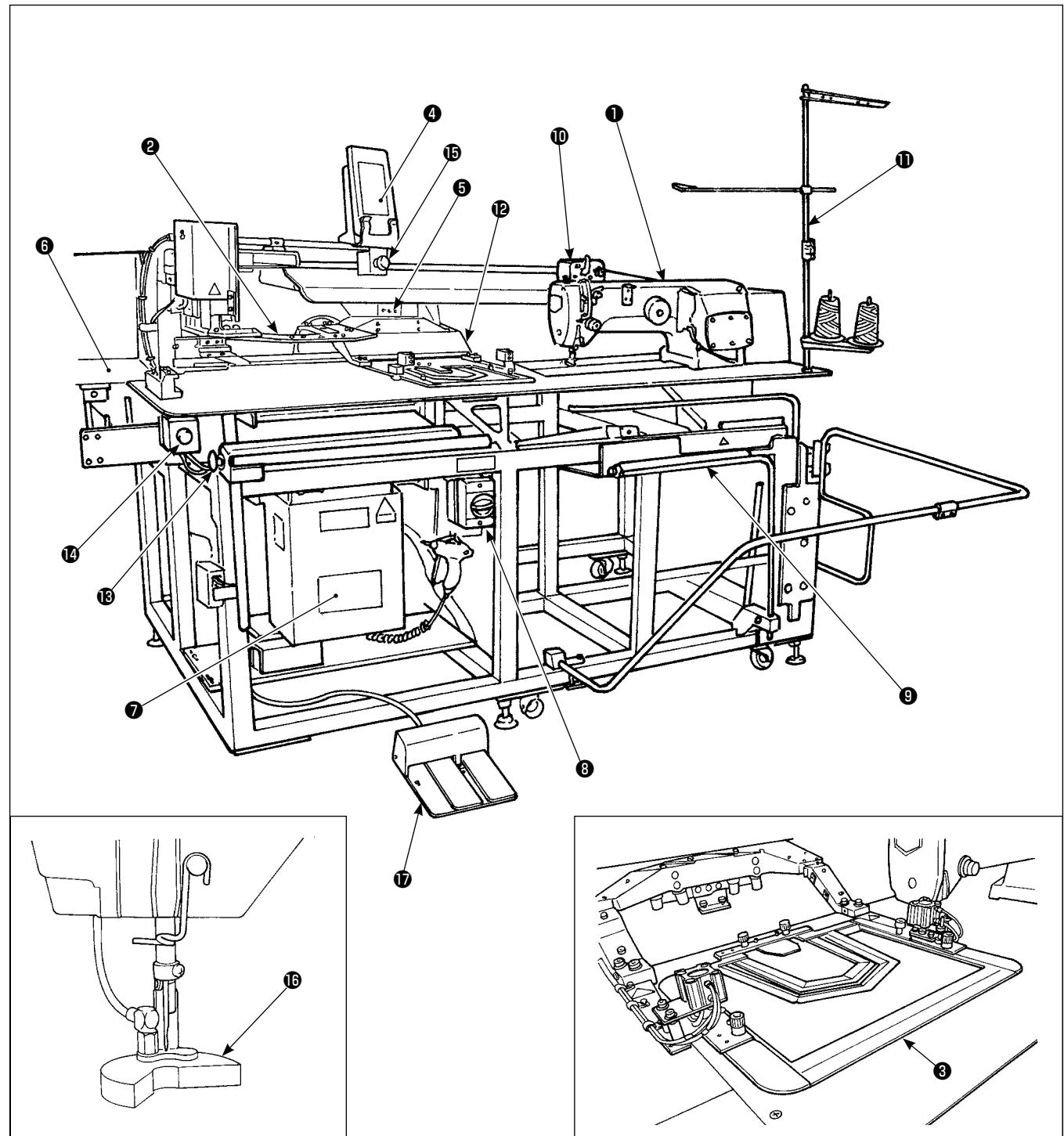
2-30. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	87
(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması	87
(2) CompactFlash (TM) kullanarak iletişim kurmak	87
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	87
(4) Verilerin alınması	88
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması	89
2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	91
3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ	92
4. HATA KOD LİSTESİ	95
5. MESAJ LİSTESİ	102
III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI	105
1. BAKIM	105
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması.....	105
1-2. İğne ve çäganoz ayarı.....	105
1-3. Karşı bıçak.....	106
1-4. Karşı bıçağı ve bıçak iplik kılavuzunu yerleştirin.....	107
1-5. İplik alma miktarının ayarı	107
1-6. Tutucu basıncının ayarı	107
1-7. Çäganozda yağ miktarı (yağ izi) ayarı	108
1-8. Alın plakasındaki yağ miktarının ayarlanması.....	109
1-9. Makine kafasındaki yağın değiştirilmesi.....	110
1-10. Vakum filtresinin temizlenmesi.....	110
1-11. Makine kafasının alın kısmındaki tozun temizlenmesi.....	111
1-12. Elektrik kutusundaki filtrenin temizlenmesi	111
2. SORUN SAPTAMA VE GİDERME	112
3. İSTEĞE BAĞLI.....	114
3-1. Giysi rafı.....	114
3-2. İşaretleme ışığı	115

I. MEKANİK KISIM (DİKİŞ MAKİNESİYLE İLGİLİ)

1. SPESİFİKASYONLAR

- 1) Dikiş alanı : X (yatay) yönünde 250 mm, Y (boyuna) yönünde 250 mm
- 2) Maksimum dikiş hızı : 4.000 sti/min (dikiş spesifikasyonlarına göre)
- 3) İlmek uzunluğu : 0,1 ile 6,0 mm arasında (Minimum çözünürlük: 0,05 mm)
- 4) Makine kafası hareket ünitesinin ana mili : AC servo motor
- 5) Baskı plakasının hareketi : Sürekli besleme (Kodlayıcılı adım motor)
- 6) İğne mili stroku : 35 mm
- 7) İğne : SCHMETZ 134 SERV 7 Nm: 130
- 8) Çağanoz : Tam döner, özel çağanoz (basınçlı yağlama)
- 9) Mekik : Tam dönüşlü 1,7 yuvarlak çağanoz için tasarlanmış mekik
(boşta dönmemeyi önleyen yayla birlikte tedarik edilir)
- 10) Yağ : Makine kafası: New Defrix Oil No. 1
- 11) İplik kesme mekanizması : Karşı bıçak ve hareketli bıçak kullanan makas kesme mekanizması
(Adım motor tarihlendi)
- 12) Bellekte kayıtlı dikiş çeşidi : Ana gövde ve ortam
· Ana gövde: Maksimum 999 dikiş çeşidi
· Ortam: Maksimum 999 dikiş çeşidi
- 13) Boyutlar : 1.890 mm (U) x 1.510 mm (G) x 1.155 mm (Y)
(iplik çardağı hariç)
- 14) Geçici durdurma düğmesi : Dikiş sırasında dikiş makinesini durdurmak mümkündür.
- 15) Masura sayacı : Artan/azalan yöntem (0 ile 9999 arasında)
- 16) Dikiş sayacı : Artan/azalan yöntem (0 ile 9999 arasında)
- 17) İlmek sayısı sayacı : Artan/azalan yöntem (0 ile 9999 arasında)
- 18) Bellek yedekleme miktarı : Dikiş çeşitleri, enerji kesintisi halinde otomatik olarak belleğe kaydedilir.
- 19) Kütle (Toplam ağırlık) : 558 kg
- 20) Güç tüketimi : 820 VA
- 21) Çalışma sıcaklığı aralığı : 5°C ile 35°C arasında
- 22) Çalışma nem aralığı : %35 ile %85 arasında (damlacık yoğunması olmaksızın)
- 23) Besleme gerilimi : Anma değerleri ±%10 50/60 HZ
- 24) Basınçlı hava : 0,5 MPa
- 25) Hava tüketimi : 220 dm³/dk (ANR)
- 26) Gürültü : - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk:
Ağırlıklı değer 83,0 dB; (K_{pA} = 2,5 dB dahil); ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min hız için.
- Ses şiddeti seviyesi (L_{WA}):
Ağırlıklı değer 90,5 dB; (K_{WA} = 2,5 dB dahil); ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 4.000 sti/min hız için.

2. KONFIGÜRASYON



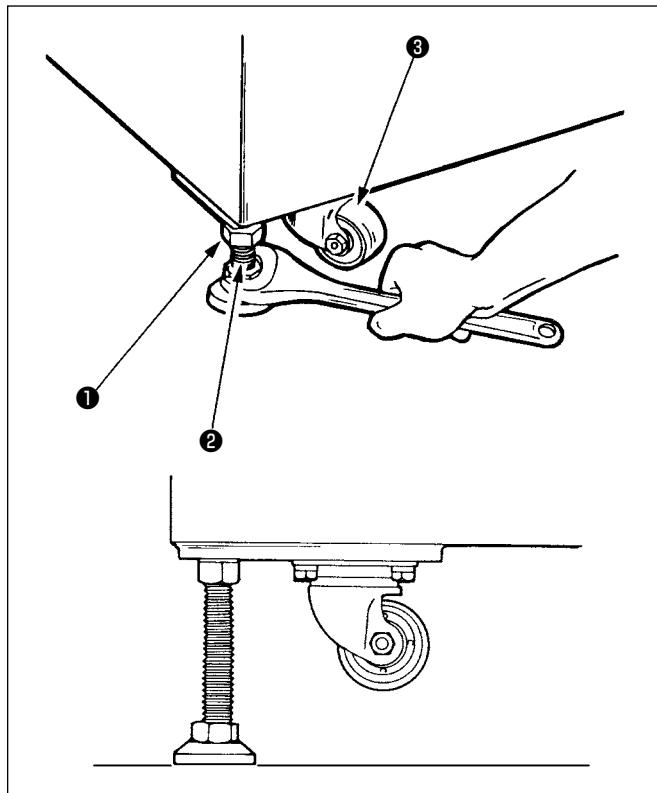
- ① Dikiş makinesi kafası
- ② Cep ayar plakası
- ③ Baskı ayağı plakası
- ④ Çalışma paneli
- ⑤ Konveyör ve X-Y ünitesi
- ⑥ Cep kumaşı tutucu panel
- ⑦ Elektrik kutusu
- ⑧ Güç şalteri
- ⑨ İstifleyici

- ⑩ Masura sarıcı
- ⑪ İplik çardağı
- ⑫ Baskı kolu
- ⑬ Çalıştırma düğmesi
- ⑭ Acil durum durdurma düğmesi
- ⑮ Geçici durdurma düğmesi
- ⑯ Baskı ayağı dalma pistonu
- ⑰ Pedal

* Aygit çalışırken acil durdurma düğmesine ⑭ basılırsa üfleyici motor durmaz, ama cihazı durdurmak için cihazın güç şalterini KAPALI konuma getirmek gerekir.

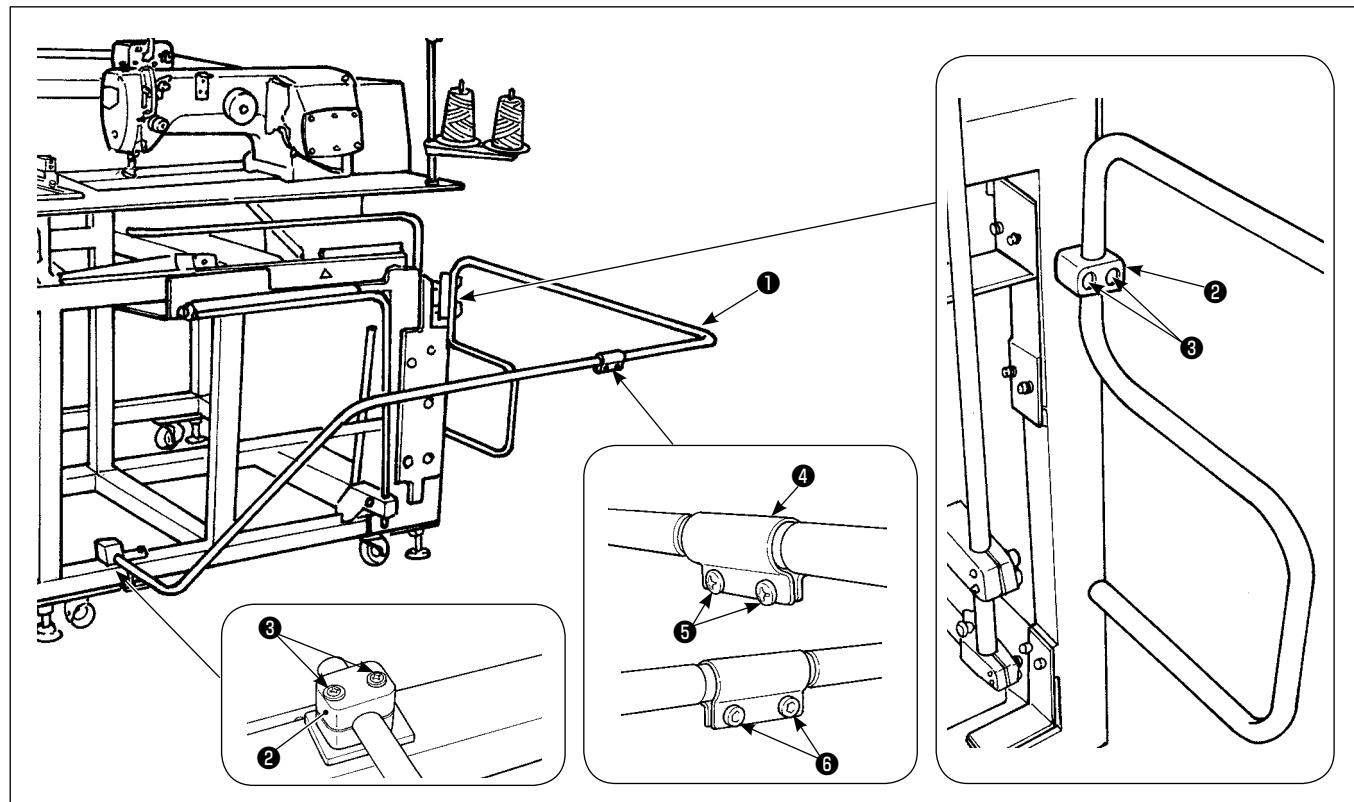
3. KURULUM

3-1. Makinenin kurulması



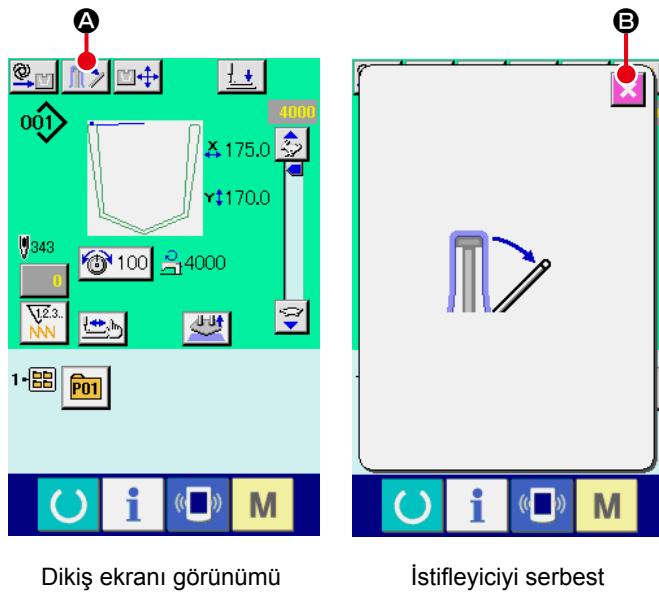
- 1) Makineyi düz ve yatay bir zemine yerleştirin.
- 2) Somunu **1** gevşetin, makineyi kaldırırmak için tekerlek **3** boşta dönene kadar seviye ayarlayıcısını **2** çevirin.
- 3) Makine tam olarak kurulduktan sonra somunu **1** sıkın ve seviye ayarlayıcısını **2** sabitleyin.

3-2. İstifleyici emniyet borusunun takılması

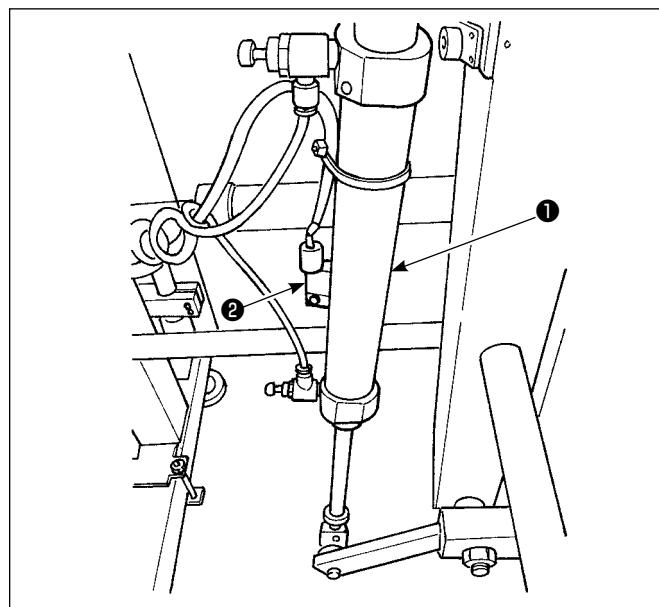


- 1) İstifleyici emniyet borusunu **1**, boru kelepçesi **2** ve bağlantı vidalarıyla **3** ana gövdeye bağlayın.
- 2) İki boruyu, boru bağlantısına **4** takip vida **5** ve somunlarla **6** sabitleyin.

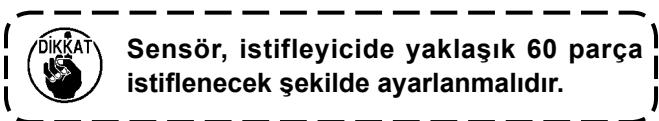
(1) Dikilen ürünün çıkarılması



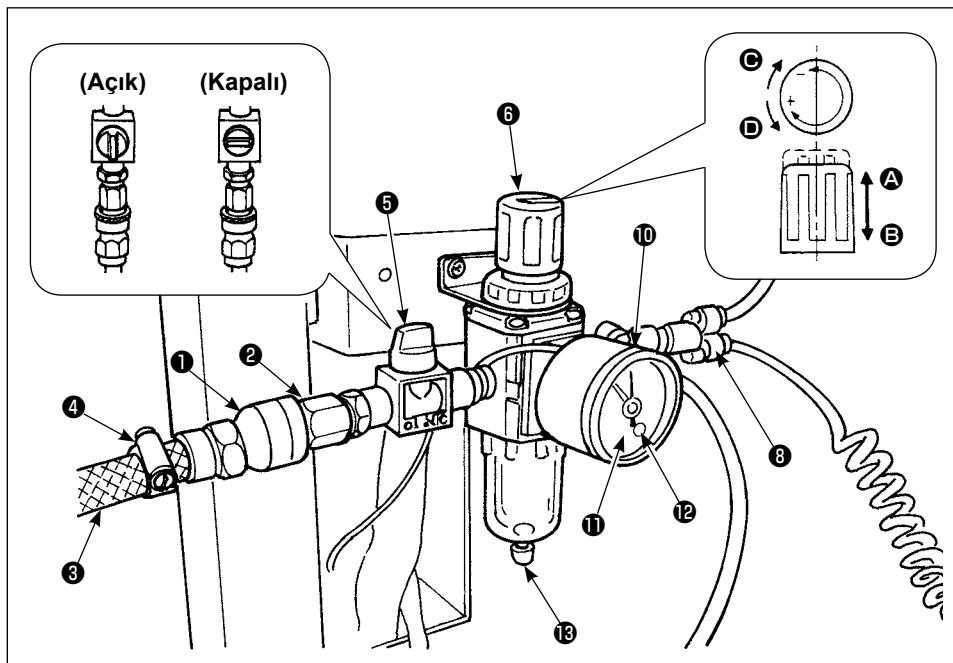
- 1) Dikilen ürünü dikiş makinesinden çıkarmak için, istifleyici baskı ayağı kolunu serbest bırakmak üzere dikiş ekranındaki istifleyici kolu serbest bırakma düğmesine A basın.
"İstifleyiciyi serbest bırakma" ekran görünümüne geçilir.
Dikilen ürün çıkarıldıkten sonra iptal düğmesine B basıldığı zaman dikiş ekranı görünümüne geçilir ve istifleyici baskı ayağı kolu kapanır.



- 2) İstifleme miktarını ayarlamak için, parça tutucu silindir **1** sensörünün **2** vidasını gevşetip sensör konumunu değiştirin. İstifleme miktarı, sensörün konumunu yükselterek artırılır.

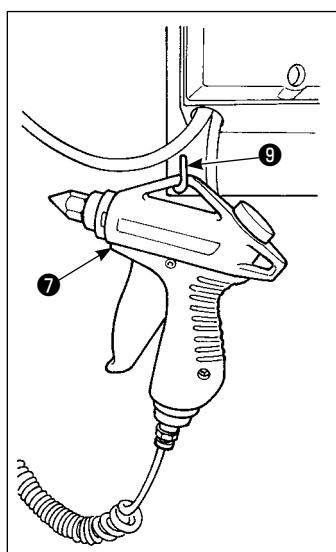


3-3. Hava hortumu ve hava tabancasının takılması, basınç ayarı



(1) Hava hortumunun bağlanması

- Bağlantı elemanını ① tapaya ② takın. Vidanın çevresini koli bandı ya da benzeriyle sarın.
- Hava hortumunu ③ , bağlantı parçasına ① yerleştirin, hortum bandıyla ④ bağlayın.
(Bağlantı parçasına uygun doğru hava hortumu kullanın.)



(2) Hava tabancasının bağlanması

Hava tabancasının kangal borusunu ⑦ hızlı bağlantı parçasına ⑧ yerleştirin, hava tabancasını L şeklindeki askıya ⑨ asın.

(3) Valfi açma/kapama

Valfi ⑤ açmak/kapamak için, valfi sonuna kadar (90 derece) çevirin.

(4) Besleme havası basıncının ayarlanması

- Kullanılan hava basıncını 0,5 MPa olarak ayarlanmalıdır.
- Valfi ⑤ özellikle açın.
- Regülatör topuzunu ⑥ A yönünde yukarı kaldırın. Topuz bu durumdayken döndürülürse besleme havası basıncı değişir. Manometredeki siyah nokta ⑩ 0,5 MPa değerini gösterene kadar topuzu C yönünde (+) ya da D yönünde (-) çevirin. Ayar yaptıktan sonra, emniyetli şekilde kilitlemek için topuzu ⑥ B yönünde aşağı indirin.



Valfi ⑤ açarken, hava beslemeli mekanizmanın kısmen aktif olduğunu unutmayın.

(5) Basınç düşüşü sinyalinin ayarı

- Basınç değerini, o değerin altına düştüğü zaman acil durum sinyali verecek şekilde belirleyin.
- Normal ayar değeri 0,4 MPa'dır.
- Basınç ölçerin ⑩ kapağına ⑪ küçük bir tornavida yerleştirin, içerisindeki ayar vidasıyla ⑫ ayarlayın. Vidayı, yeşil ibre 0,4 MPa değerine kadar tornavidaya çevirin.

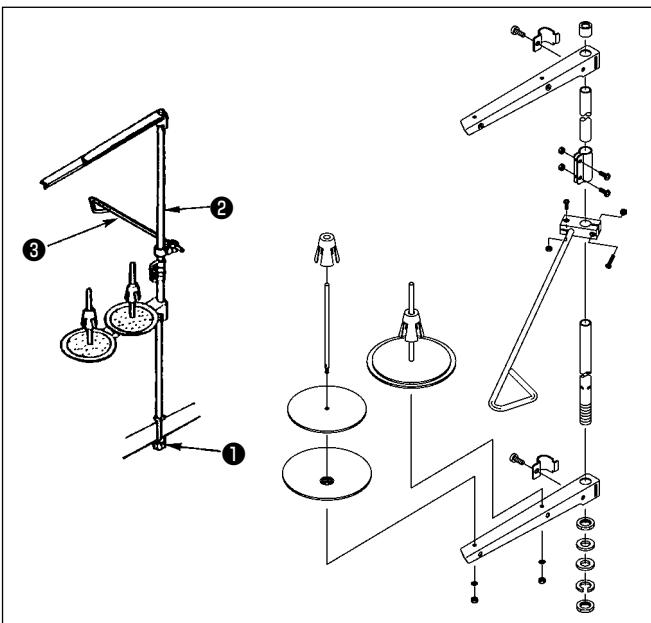


Hava besleme kaynağında çok büyük titreşim varsa, yukarıdaki ayar değerinde dahi acil durum sinyali çalışabilir.

(6) Sızulen suyun boşaltılması

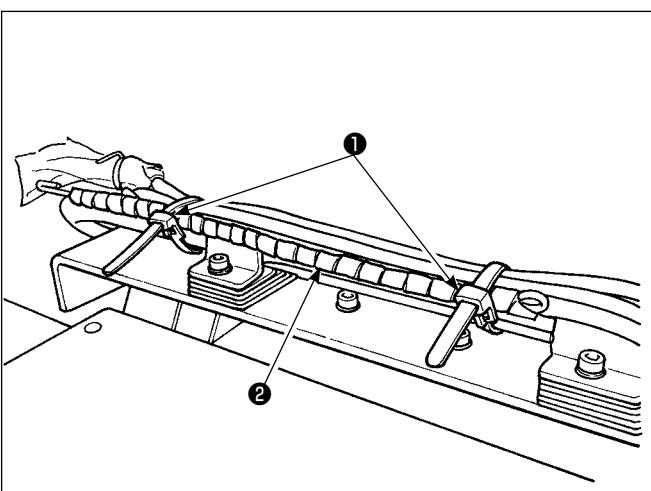
- Suyu atmak için, dikış makinesini kullanmadan önce regülatördeki suyu tahliye edin (topuzu ⑬ gevşeterek).
- Su, pnömatik parçalara zarar verir. Dolayısıyla suyu dikkatli tahliye etmek gereklidir.
- Regülatördeki hava basıncı düşerse, basınç manometresindeki anahtar hata vermek üzere çalışır.

3-4. İplik çardağı montajı

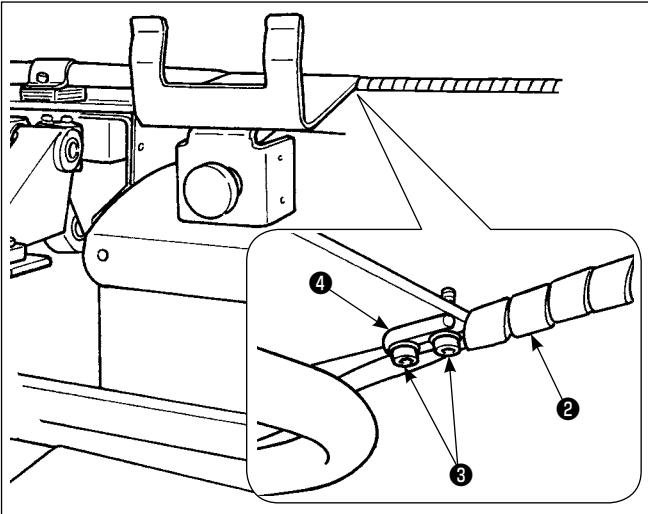


- 1) İplik çardağını, masanın sağ köşesindeki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik çardağı kolunu **3** iplik çardağı iplik kılavuzuna **2** yerleştirin.
- 3) Kilit somunu **1** sıkarak, iplik çardağının hareket etmemesini sağlayın.
- 4) Tavandan kablo çekmek mümkünse, elektrik kablosunu iplik çardağının kolundan **2** geçirin.

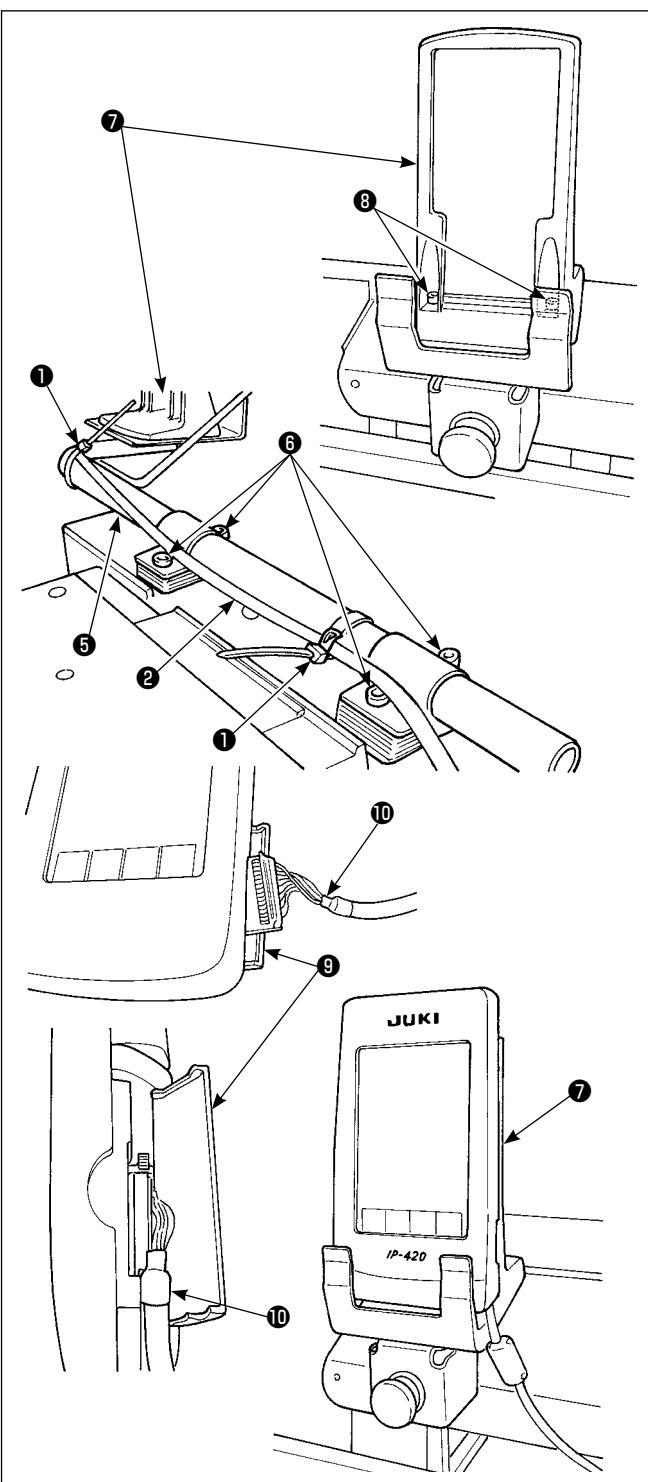
3-5. Çalışma panelinin monte edilmesi



- 1) Kablo kelepçesini **1** gevşetin. Panel kablosunu **2** çıkarın.



- 2) Tespit vidalarını **3** çıkarın. Çalışma paneli kablo destek çubuğu **4** tespit vidalarıyla **3** sabitleyin.



- 3) Çalışma paneli montaj borusunun **3** bağlantı vidalarını **6** gevşetin. Çalışma paneli montaj tabanının **7** yerinin belirleyin, belirlediğiniz yere bağlantı vidalarıyla **6** sabitleyin.

Çalışma paneli kablosunu **2**, kablo kelepçesiyle **1** demet haline getirin.

Üniteyle birlikte temin edilen çalışma paneli montaj tabanını **7**, tespit vidalarıyla **8** yerine sabitleyin.

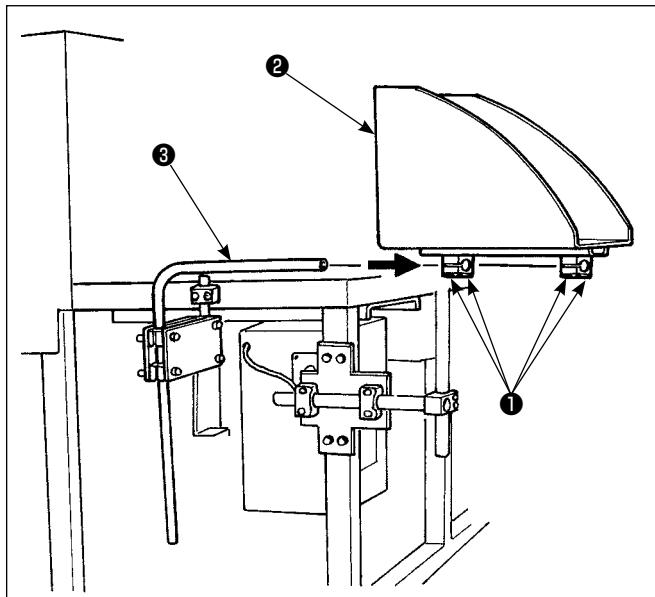
- 4) IP-420'nin kapağını **9** açın. Kabloyu **10** IP-420'ye takın.

- 5) Kabloyu **10**, IP-420 boyunca çekip kapağı **9** kapatın.

- 6) IP-420'yi, çalışma paneli montaj tabanının **7** üzerine yerleştirin.

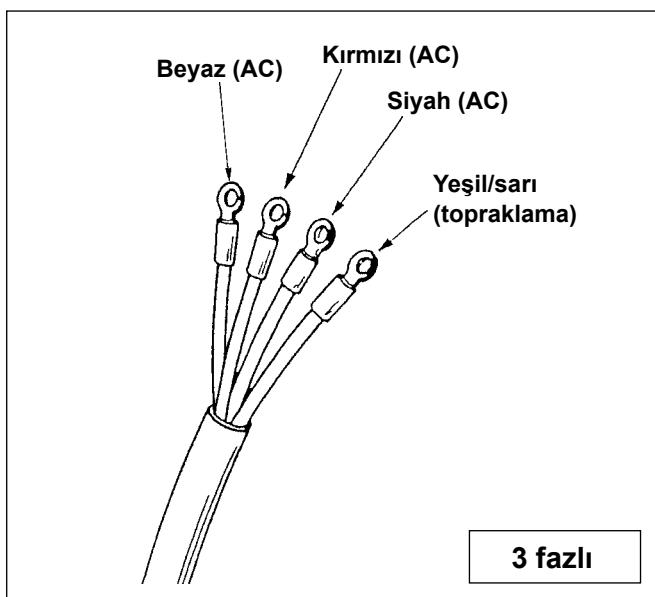
DIKKAT
IP-420 ekranı rahat görülemiyorsa, bağlantı vidalarını **6** gevşetip çalışma paneli montaj tabanının yerini ayarlayın.

3-6. Cep Katlama Tablasının Kilitlenmesi

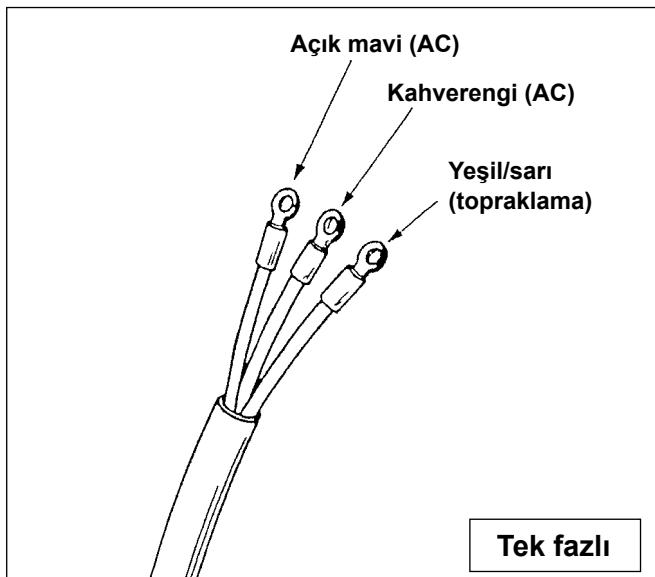


- 1) Cep katlama tablasını ② , tabla borusunun ③ üzerine monte edin.
- 2) Boru tespitvidası ① kullanarak, boruyu cep katlama tablasına kilitleyin.

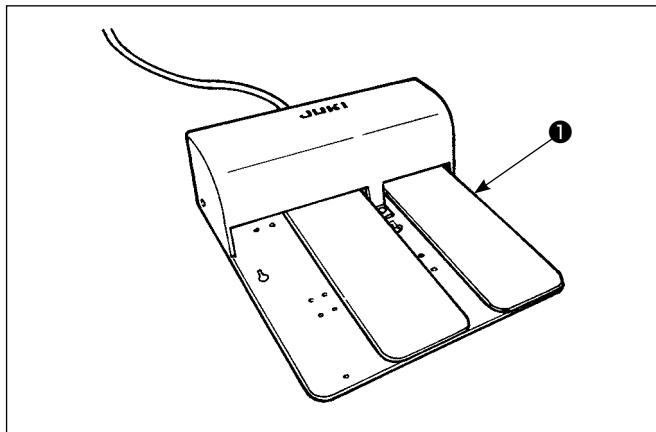
3-7. Güç kaynağının bağlanması



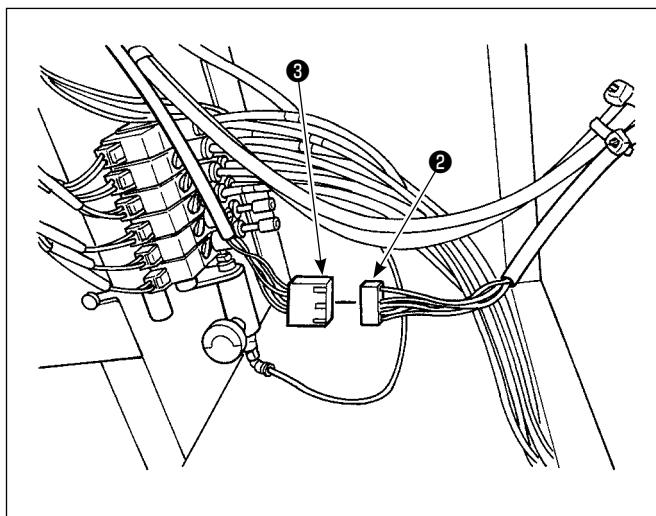
- 1) Makine, elektrik fisiyle birlikte temin edilmemektedir. Dolayısıyla, çalışma ortamında mevcut olan prizle uyumlu olan bir fiş seçip bu fişi elektrik kablosuna bağlamanız gerekmektedir.
- 2) Bu makine için iki farklı güç kaynağı, yani biri 3 fazlı ve diğeri tek fazlı güç kaynağı mevcuttur. Makinenin elektrik voltaj özelliklerine uyan bir güç kaynağı kullanın.



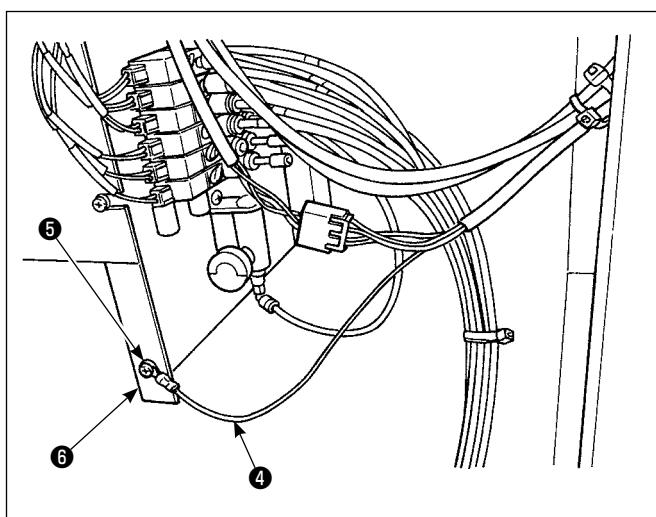
3-8. Ayak pedalının montajı



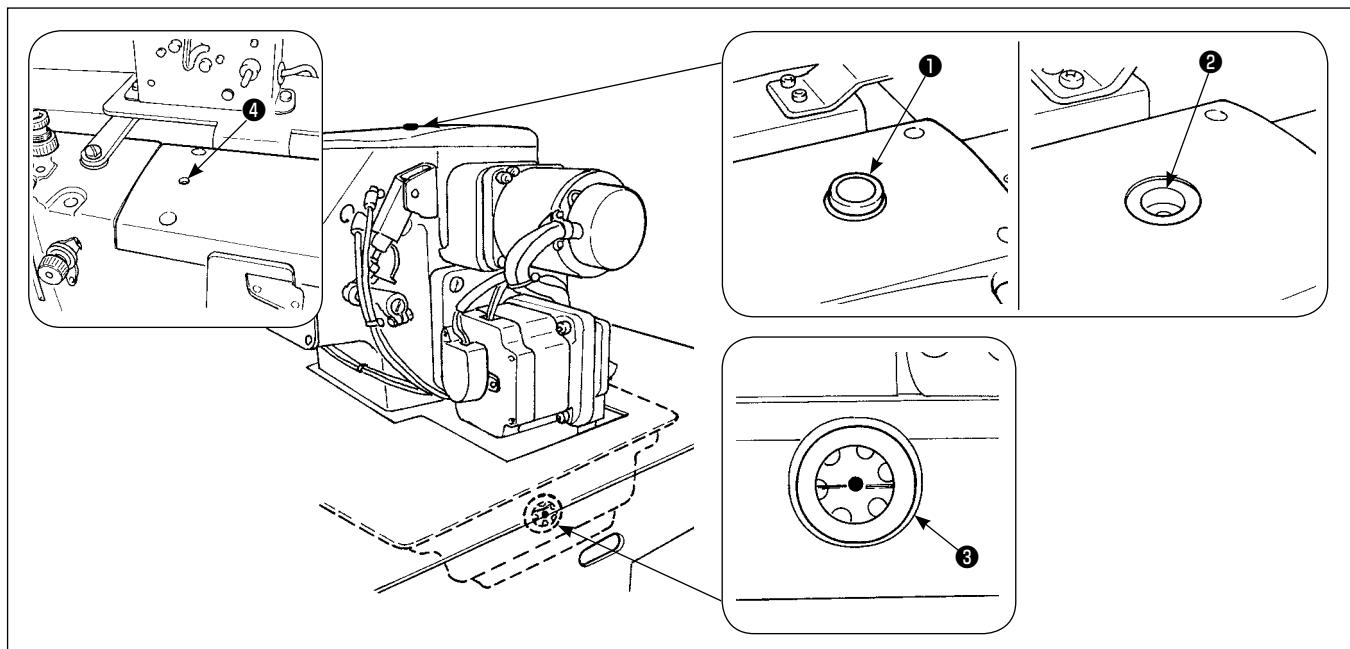
- 1) Ünite ile birlikte sağlanan pedalın **1** konektörünü **2** pedal bağlantı konektörüne **3** bağlayın.



- 2) Pedal topraklama kablosunu **4** topraklama kablosu tespitvidası **5** ile solenoid vana montaj plakasının **6** üzerine monte edin.



3-9. Yağlama



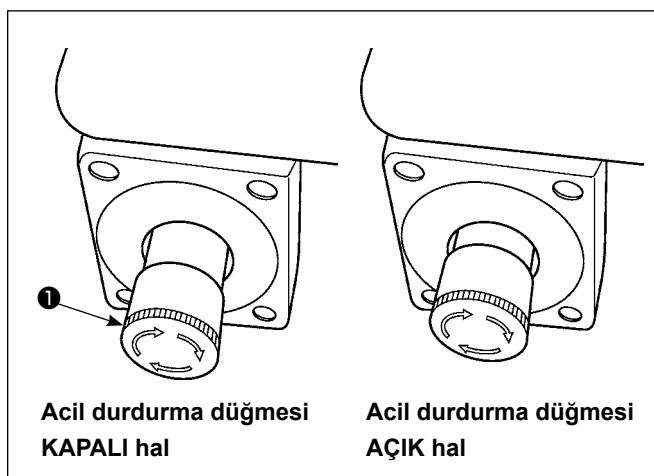
Doldurma kapağını **1** çıkarın. Yağ seviyesi yağ göstergesinin **3** ortasına gelene kadar, yağ koyma deliğinden **2** JUKI Defrix Oil No. 1 ilave edin.

Yeni bir makineyi kullanıma alırken ayrıca, yağ doldurma deliğinden **4** yaklaşık 10 cc yağı mutlaka dökün.



Mutlaka orijinal JUKI yağı kullanın. Belirtilenden farklı bir yağı kullanırsanız sorun çıkabilir.

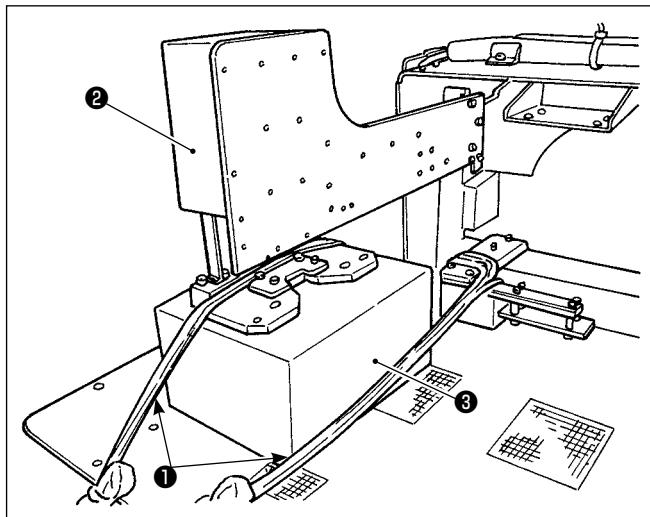
3-10. Acil durdurma düğmesinin kontrol edilmesi



Acil durdurma düğmesindeki **1** kırmızı düğmeye sonuna kadar güçlü bir şekilde basılırsa, düğme AÇIK hale gelir. Düğme saat yönünde çevrilirse KAPALI hale gelir. Acil durdurma düğmesinin **1** KAPALI olduğunu kontrol edin.

Acil durdurma düğmesi **1** AÇIK ise, güç şalteri AÇIK konuma getirilse bile çalışma paneli ekranı açılmaz.

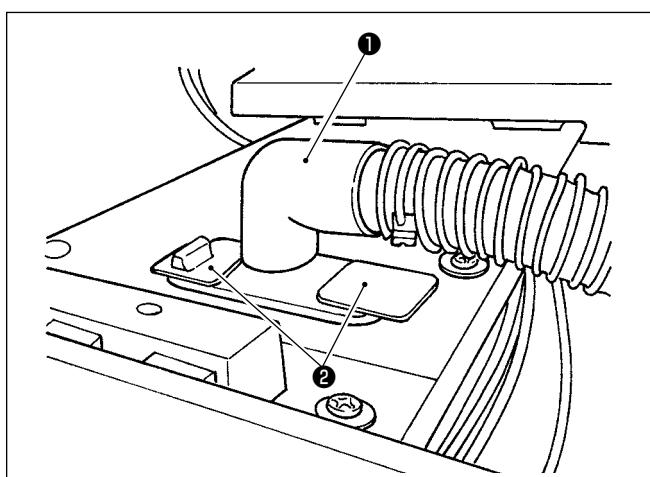
3-11. Polistiren köpüğün cep ayar plakasından çıkarılması



- 1) Bağlayan şeridi **1** söküp. Makineye hava verip güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Hazır tuşuna **A** basın.
- 3) Çalışma panelinde 371 numaralı hata mesajı görülmüşse Sıfırlama düğmesine **B** basın.
- 4) Cep ayar plakası **2** üst kenarına ulaştığında, köpülü polistireni **3** cep ayar plakasından çıkarın ve gücü KAPALI duruma getirin.



3-12. Etiket vakum cihazının takılması

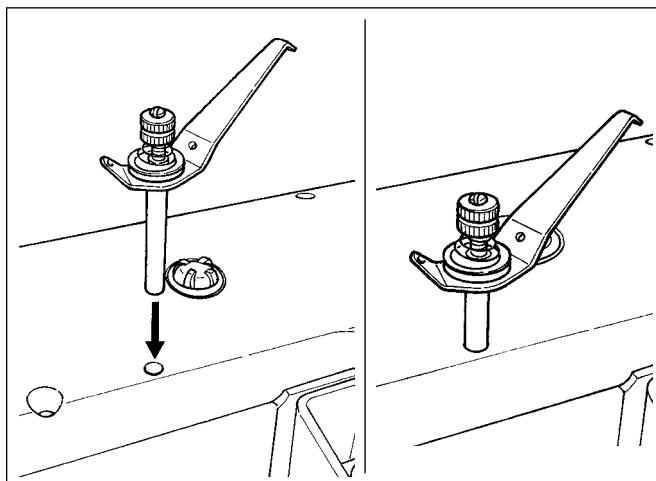


Etiket emme ağızı **1** yapışkan bant **2** ile sabitlenmiştir. Dikiş sırasında etiket kullanırken, yapışkan bandı çıkarın **2** ve emme ağızını yukarı doğru çevirin. Emme ağızının konumunu etiket konumuna göre ayarlayın ve dikiş masasının alt kısmına monte edin.

3-13. Dikiş Çeşidinin Kurulması

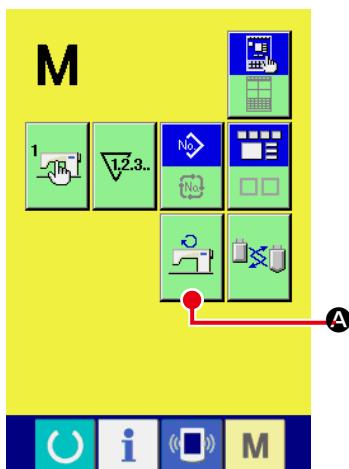
Dikiş çesidinin kurulması için, bakınız "[II-2-5. Dikiş çesidinin değiştirilmesi](#)" sayfa 35.

3-14. Kılavuz çubuğu montajı



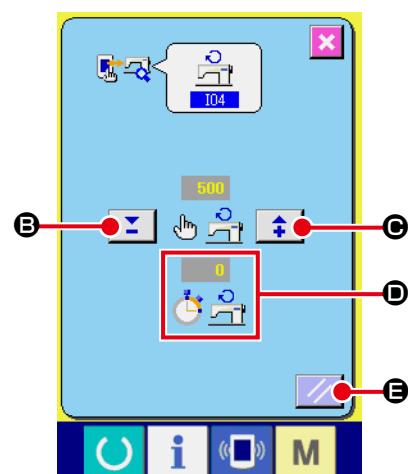
İplik kılavuz çubuğu, soldaki şekilde görüldüğü gibi üst kapaktaki deliğe sıkıca yerleştirin.

3-15. Alıştırma çalışması



1) Ana motor devir sayısı kontrol ekranına geçin.

M tuşuna basın. Ana motor devir sayısı kontrol düğmesi  A ekranada görülür. Ana motor devir sayısı kontrol ekranına geçmek için bu düğmeye basın.



2) Makineyi alıştırmak için ana motoru çalıştırın.

+ ve - düğmeleri olan   B ve C yardımıyla devir sayısını belirlenebilir.

Makineyi belirlemiş olduğunuz devir sayısında çalıştmak için  düğmesine basın.

Makinenin ölçüdüğü devir sayısı  D üzerinde görülür.

Dikiş makinesini durdurmak için sıfırlama düğmesine  E basın. Alıştırma çalışmasındaki devir sayısını 2000 olarak belirleyin.

 **Yeni ya da uzun süre kullanılmamış olan bir makineyi kullanmadan önce, 30 saniye ile bir dakika arasında çalıştırın.**

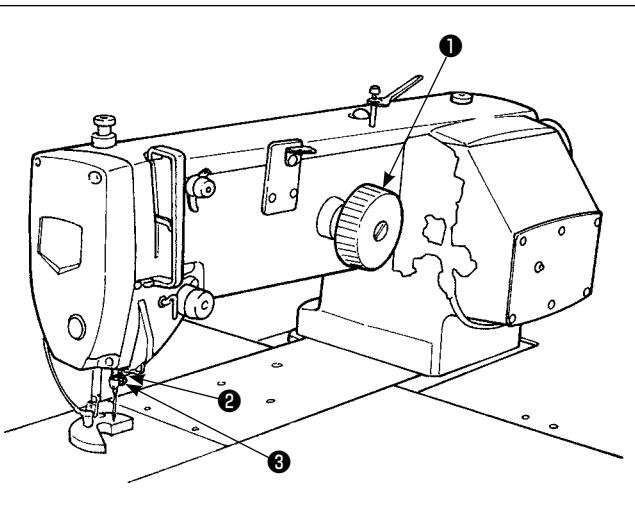
4. ÇALIŞMA

4-1. İğnenin takılması



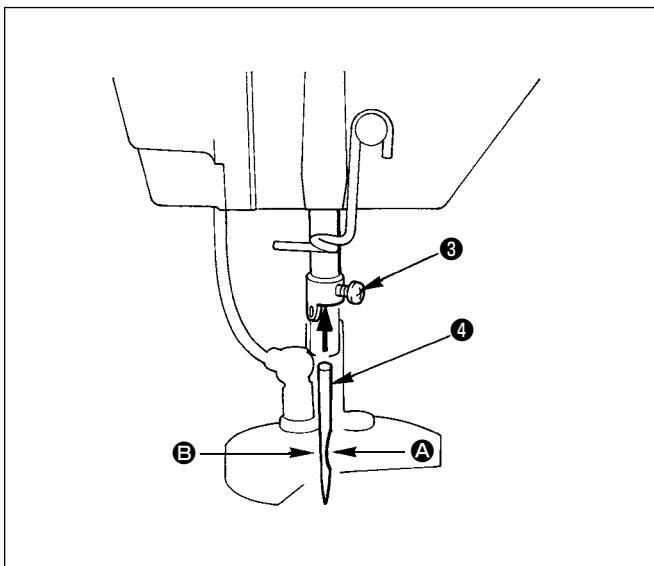
UYARI:

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



SCHMETZ 134 SERV 7 Nm: 130 iğne kullanın

- 1) İğne milini **2** en yüksek konuma getirmek için kasnağı **1** çevirin.
- 2) İğne tespitvidasını **3** gevşetin, iğnenin çentikli kısmı **A** kasnak tarafında kalacak şekilde iğneyi **4** çevirin.
- 3) İğneyi, iğne milindeki deliğe ok yönünde iyice itin, deliğin öteki yüzüne çarpana kadaritmeye devam edin.
- 4) İğne tespitvidasını iyice sıkın.
- 5) İğnedeki uzun yivin **B**, alın plakası tarafında olduğunu kontrol edin.

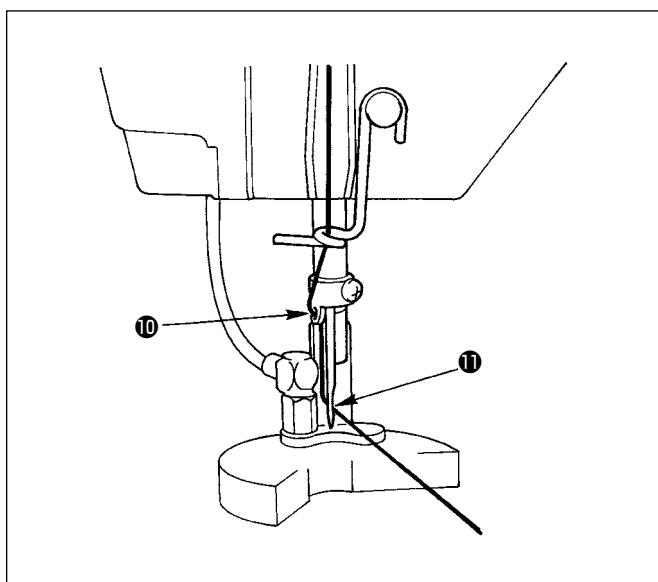
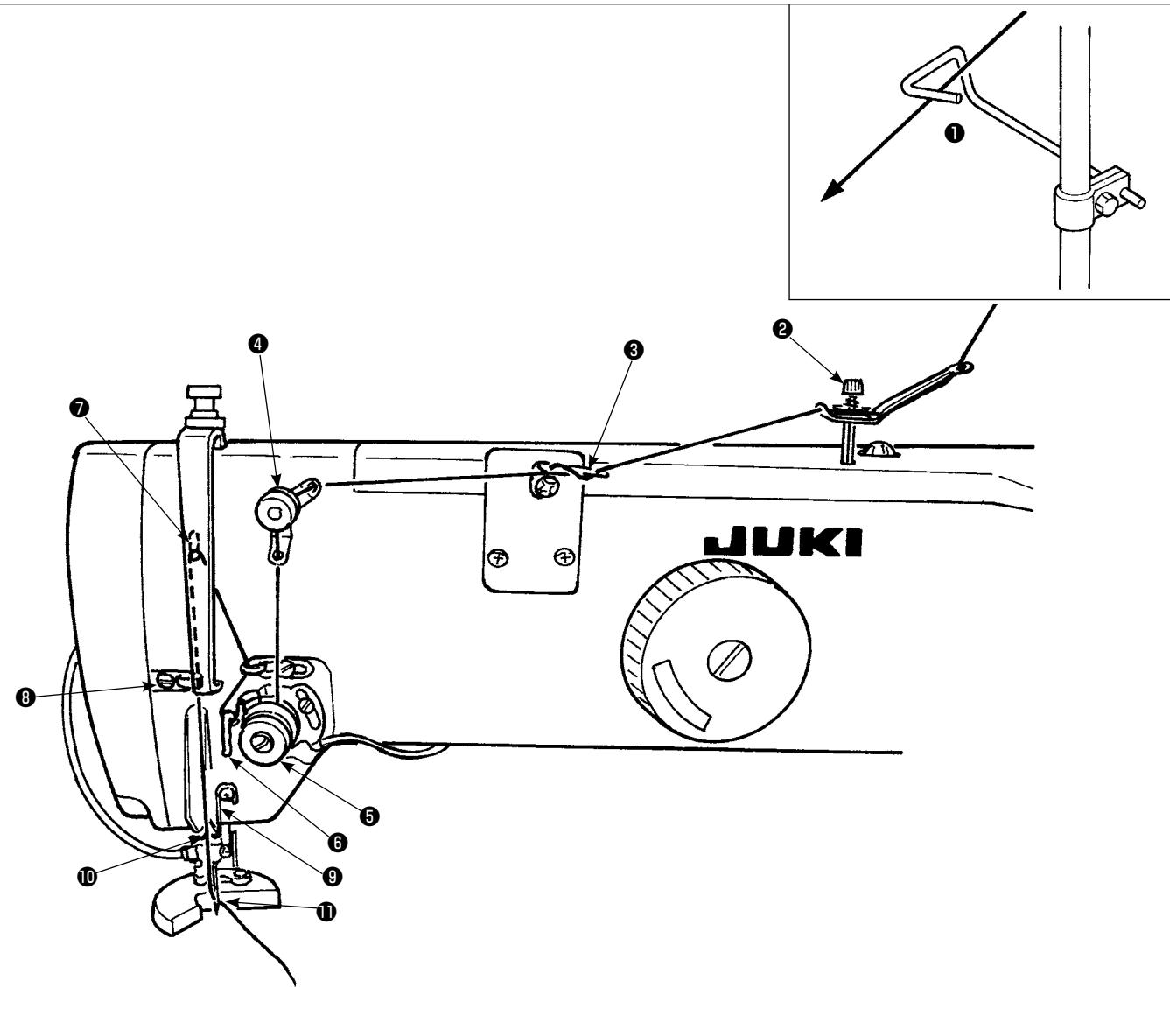


4-2. Üst ipliği takılması



UYARI:

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



1) İpliği, şekilde gösterilen noktalardan numara sırasıyla iğneye geçirin.

2) İğneden geçirdiğiniz ipliği yaklaşık 10 cm dışarı çekin.

3) Güç şalteri AÇIK iken iplik takma konusunda lütfen iplik geçirme bölümününe bakınız.



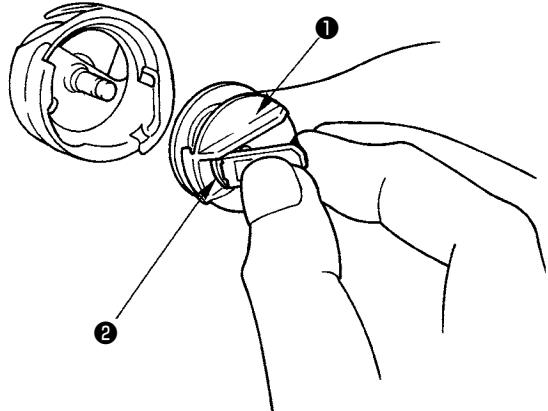
İpliği, iplik kılavuzu ② diskinin ön tarafının üzerinden geçirin.

4-3. Mekiğin takılması/sökülmesi



UYARI:

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

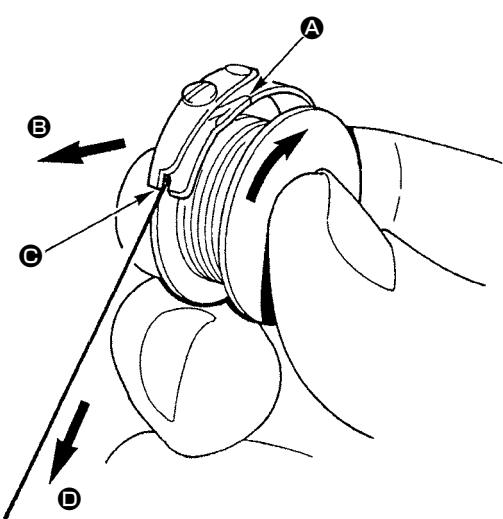


- 1) Mekik ① tırnağını ② durana kadar yukarı kaldırın; mekiği çağanozdan çıkarın. Mekiğin ① içindeki masura, tırnağı ② parmaklarla tutmadığınız sürece mekikten çıkmaz.)
- 2) Masurayı çağanoza takmak için mutlaka tırnağı ② kaldırın, mekiği çağanoz hareket milinin üzerine tam olarak takın. Sonra aşağı inmesi için tırnağı ② serbest bırakın.



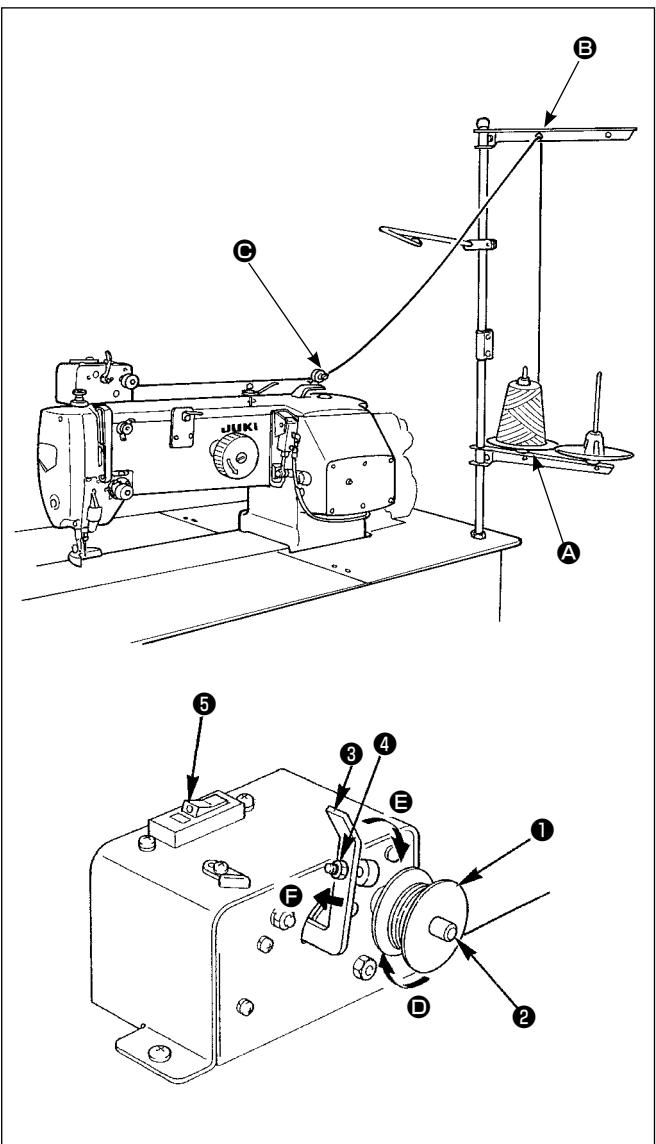
Aksesuar olarak temin edilen özel mekiği kullanın. Yeterince ileri itilmezse, dikiş sırasında mekik ① düşebilir. Bu konuda dikkatli olun.

4-4. Masuranın mekiğe yerleştirilmesi



- 1) Masurayı, iplığın ucu size bakacak şekilde tutarak mekiğe yerleştirin.
- 2) İpliği A yarığından geçirdikten sonra B yönünde çekin. İplik bu şekilde, iplik gergi yayının altından geçip çentikten C dışarı çıkar.
- 3) Masuradaki iplik D çekildiği zaman masuranın ok yönünde döndüğünü kontrol edin.

4-5. Masuraya iplik sarmak



Iplik çardağından gelen ipliği, gerginlik düzenleyiciden **C** geçirerek ipliği masuraya sarın.

- 1) Masurayı **1** masura sarıcı milin **2** üzerine yerleştirin.
- 2) İpliği şekildeki gibi geçirin, ipliği masuranın üzerine ok **D** yönünde dört ya da beş tur sarın.
- 3) Masura baskı parçasını **3** masuraya doğru (ok **E** yönünde) itin, masura sarıcı masuraya iplik sarmağa başlar. Önceden belirlenen miktardaki iplik (masura dış çapının %80'i) masuraya sarıldıkten sonra masuraya iplik sarma işlemi otomatik olarak sona erer.
- 4) Masuraya sarılacak iplik miktarını ayarlamak için viyayı **4** gevşetin ve masura baskı parçasının konumunu değiştirin. (Masura baskı parçası ok yönünde **F** hareket ettirilirse, masuraya sarılacak iplik miktarı artar.)

1. Paralel tip düğmenin kesicisi **5** AÇIK konumda (beyaz kabartmalı nokta işaretin görülebildiği yer) değilse masura sarıcı çalışmaz. Yani kesiciyi **5** masura sarıcı düğmesi olarak kullanabilirsiniz.

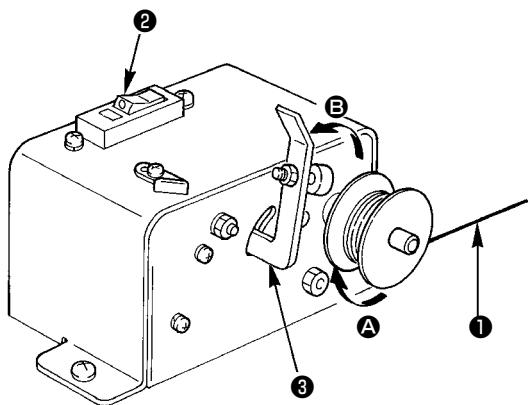
2. Kesici **5** AÇIK konumdayken bile (beyaz kabartmalı nokta işaret gözle görülebilir) masura sarıcı bazen çalışmayıabilir. Bu durumda, içerisindeki kesici KAPALI konumda demektir. Kesiciyi KAPALI konuma getirin, sonra tekrar AÇIK konuma getirin.

3. Mutlaka orijinal JUKI masura ve mekik kullanın.

4. Masura ipini iplik kılavuzu kolundan **B** gergi kontrolüne **C** geçirirken; iplik çardağı diski **A** ve kol, **B** ve **C** arasında masura ipliği yoluna engel olmayacak şekilde diski sabitleyin.

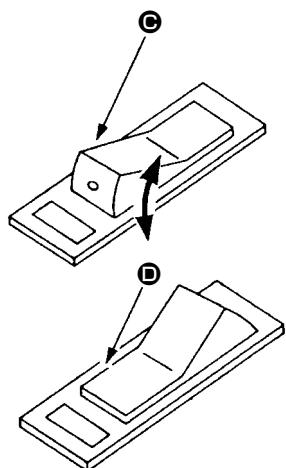


(1) Masura sarıcı devre koruyucu



1) Masura sarıcı çalışırken, iplik ① bazen bir şeye takılarak masuraya (A yönünde) sarılmasını önlemeye çalışan bir kuvvet oluşturur.

2) Bu durumda motorun yanmaması için, masura sarıcının içindeki devreyi geçici olarak kesmek üzere devre koruyucu ② çalışır ve masura sarıcıyı durdurur.



(2) Masura sarıcı duruduktan sonra tekrar çalıştırılması

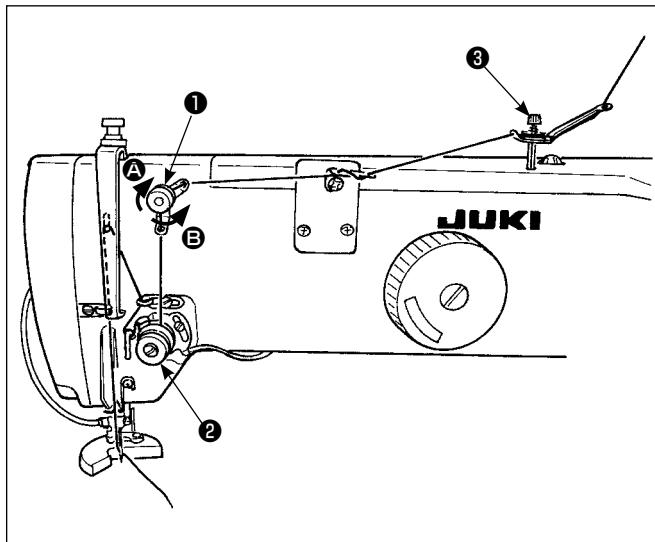
1) Önce masura baskı parçasını ③ ok B yönünde çevirin, sonra masura sarıcının düğmesini KAPALI konuma getirin.

2) İpin masuraya sarılmasını önlemeye çalışan kuvvetin kaynağını ortadan kaldırın.

3) Devre kesici düğmeyi geçici olarak C konumundan D konumuna getirin, sonra yine C konumuna geri getirin.

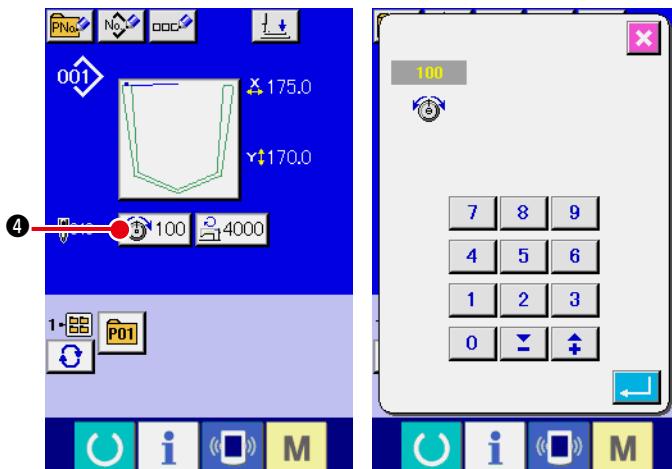
4) 3. adım, devre kesiciyi başlangıç haline getirir. Baskı ayağı parçası ③ masura tarafına döndürülüğünde ve masura sarıcı düğme AÇIK konuma getirildiğinde masura sarıcı çalışmaya başlar.

4-6. İplik gerginliği



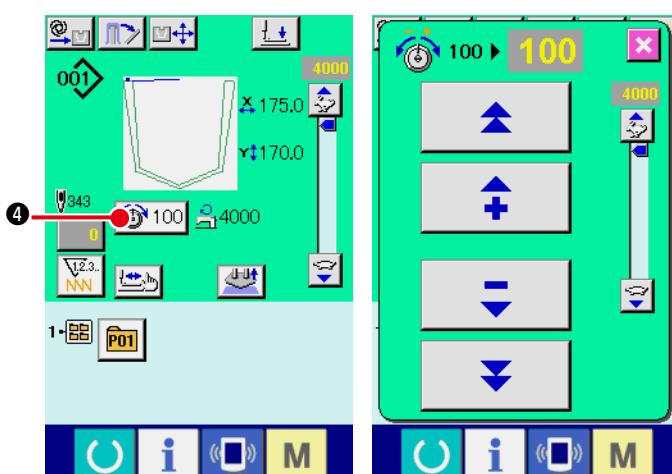
(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

- 1) 1 numaralı gergi kontrolü ① saat yönünde (ok A) çevrildiği zaman, iplik kesildikten sonra iğnenin ucunda kalan iplik miktarını azaltır.
- 2) Gergi kontrolü saat yönü tersine (ok B) çevrildiği zaman, kalan iplik miktarı artar.
- 3) İplik kılavuz kolu ③, mümkün olduğunca az germelidir.

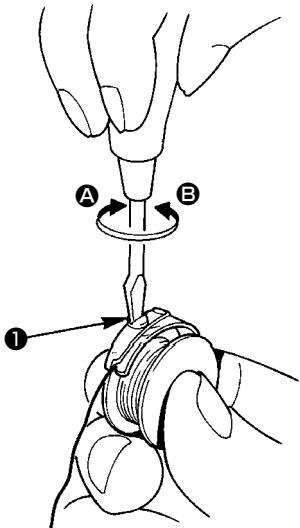


Veri giriş ekranı görünümü

- 4) 2 numaralı gerginlik düzenleyici ②, AT iplik düzenleyicidir. Bu mekanizmayla kontrol altına alınan iplik gerginliği, çalışma panelinden değiştirilir. Bu değer veri giriş ekranından (mavi arka plan) ve dikiş ekranından (yeşil arka plan) değiştirilebilir. İplik gerginliği, gerginliği değiştirme düğmesi ④ yardımıyla (0 ile 200 arasında) değiştirilebilir.



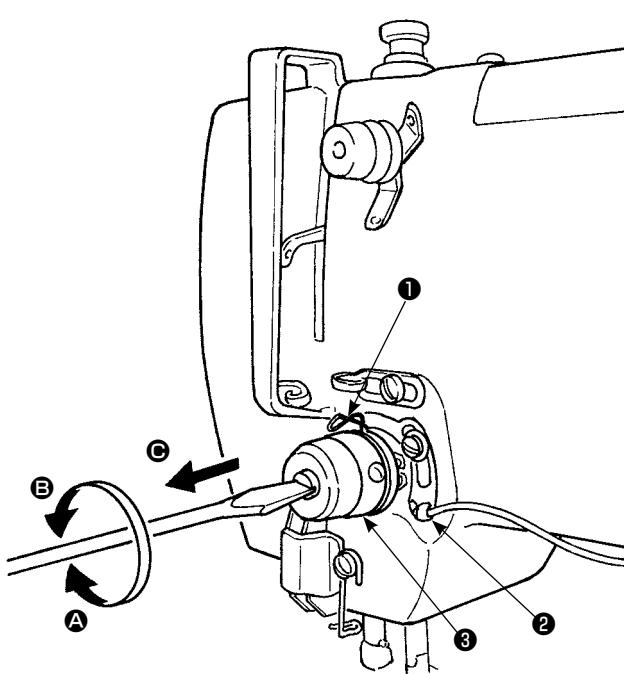
Dikiş ekranı görünümü



(2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- 1) Gergi kontrolünü ① saat yönünde (A yönünde) çevirdikçe masura iplik gerginliği artar.
- 2) Gergi kontrolünü saat yönü tersine (B yönünde) çevirdikçe masura iplik gerginliği azalır.

4-7. İplik alma yayı



(1) İplik alma yayının strokunun değiştirilmesi

- 1) İplik alma yayının standart stroku 6 - 11 mm arasındadır.
- 2) İplik alma yayının ① strokunu değiştirmek için, gergi mekanizması soketindeki vidayı ② gevşetin, gergi mekanizmasındaki ③ yive düz ucu bir tornavida sokarak mekanizmayı çevirin. Mekanizma saat yönünde (A yönünde) çevrilirse strok artar. Saat yönü tersine (B yönünde) çevrilirse strok azalır.

(2) İplik alma yayının basıncının ayarlanması

- 1) İplik alma yayının basıncı, ipliği çekmeye başladığında 0,15 ile 0,25 N arasında olacak şekilde ayarlanmalıdır.
- 2) Gergi mekanizmasındaki ③ yive düz ucu tornavida sokun ve iplik alma yayının basıncını artırmak için saat yönünde (A yönünde) ya da azaltmak için saat yönü tersine (B yönünde) çevirin.

1. İplik alma yayının strokunu ayarlarken, iplik kopmasını algılama plakasının konumu da ayarlanmalıdır. İplik kopmasını algılama plakasının konumunu kontrol edin; iplik alma yayına iplik takılı değilken, plaka her zaman iplik alma yayına temas etmelidir. (Yaydaki çökme yaklaşık 0,5 mm'dir)

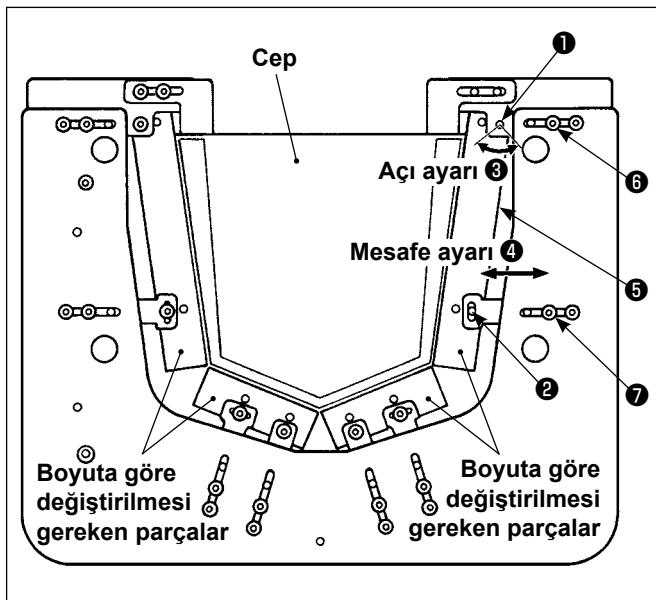


- * İplik alma yayının strokunu, iplik kopmasını algılama plakasını kullanarak ayarlamayın. Aksı takdirde iplik alma yayı kırılabılır.

2. İplik alma yayının stroku ayarlandıktan sonra, iplik alma yayı strokunu tamamladıktan sonra gergi diskine temas ettiğini kontrol edin.

Gergi diskii eğer iplik alma yayıyla temas etmiyorsa, gergi mekanizması soketindeki vidayı ② gevşetin, ayar yapmak için gergi mekanizmasını ④ yönünde çekin.

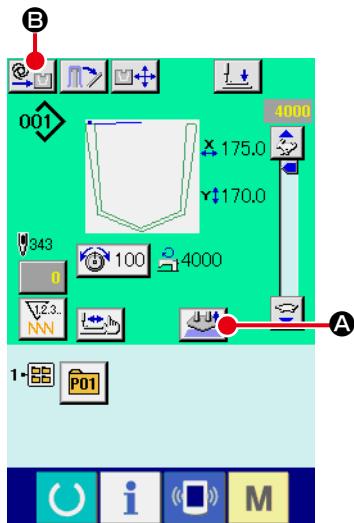
4-8. Cep ayar cihazını ayarlama prosedürü



(1) Cep destek plakasının ayarlanması

Cep destek plakası ⑤, ① ve ② numaralı tespit vidaları gevşetilerek ok yönünde ③ (açı ayarı) ayarlanabilir.

Ayrıca, ⑥ ve ⑦ numaralı tespit vidaları gevşetilerek ok yönünde ④ (yatay yön) ayarlanabilir.



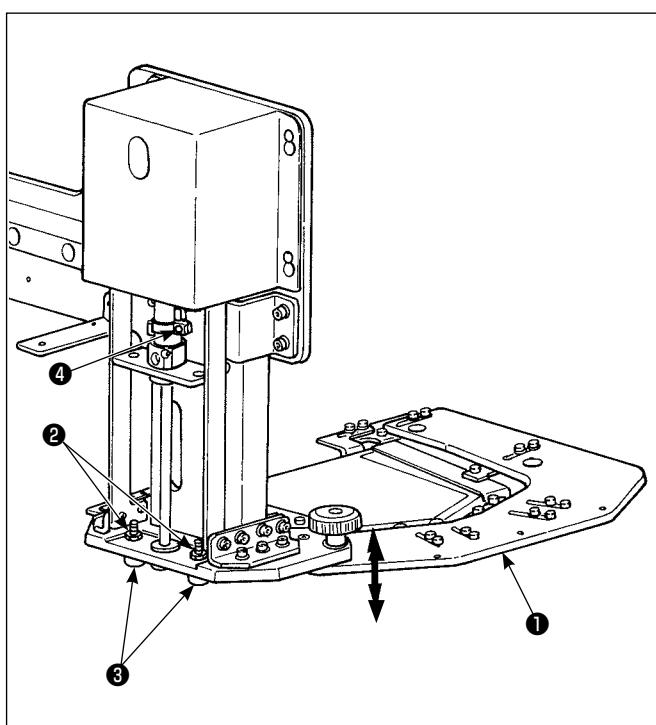
(2) Cep ayar plakasının yüksekliğinin ayarlanması

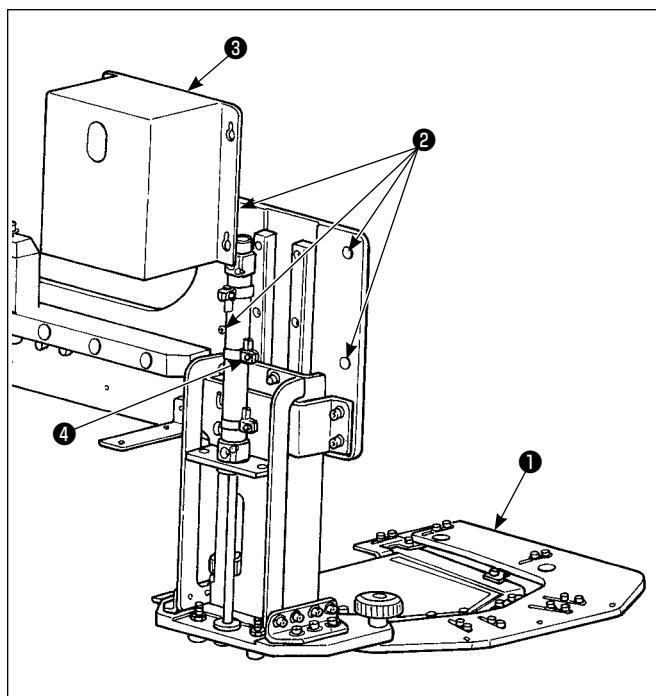
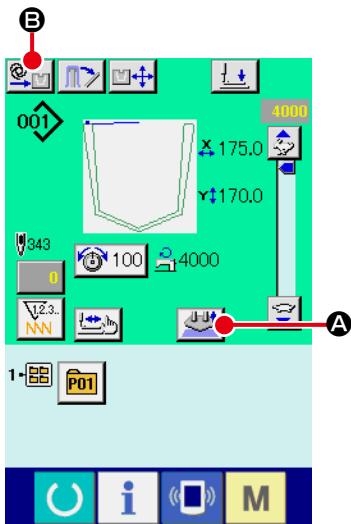
Masa ve cep ayar plakası ① arasındaki açıklığı malzeme türüne göre ayarlayın.

Malzemeyi dikiş masasının üzerine yerleştirin. Masa ve cep ayar plakası arasındaki açıklığı, cep ayar plakası en alt kenarında olduğunda cep ayar plakası malzemenin üst yüzeyine degecek şekilde ayarlayın.

<Ayarlama prosedürü>

- 1) Cep ayar plakasını ① kaldırma için dikiş ekranındaki A düğmesine basın. Otomatik moddan adım moduna (STEP UP) geçiş yapmak için B düğmesine basın.
- 2) İki somunu ② gevşetin. Stopér civatalarla ③, cep ayar plakasının ① kalkışını ayarlayın.
- 3) Cep ayar plakasını indirmek için başlat düğmesine basın. Masanın üst yüzeyi ile cep ayar plakasının arasındaki açıklığı kontrol edin.
Ayarlama için kullanılacak referans yükseklik: Masanın üst yüzeyi ile cep ayar plakasının arasında bir kumaş parçasının geçebilecegi kadar bir boşluk bırakacak şekilde ayarlayın.
- 4) Boşluğun ayarlanmasıından sonra, cep ayar plakasını ① aşağıda tutarak somunları ② sıkılayın. Ardından somunları stoper civataları ③ ile sabitleyin.
- 5) Yukarıda anlatılan durumda, sensör sabitleme vidasını ④ gevşetin. Sensör ışığının konumunu ışık bu durumdayken yanacak şekilde ayarlayın. Ardından, sensör sabitleme vidasını ④ sıkılayın.
- 6) Adım modundan çıkip otomatik moda geçiş yapın.





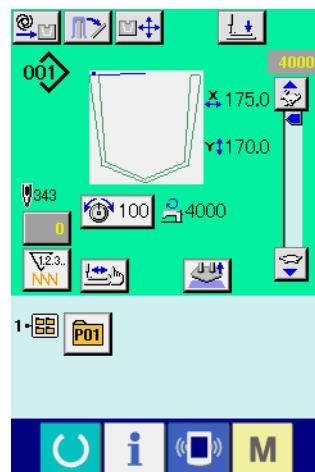
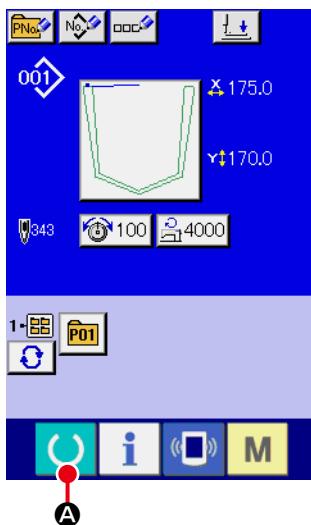
(3) Cep ayar plakasının ara konumunun ayarlanması

Cep ayar plakasının ara konumu ayarlanarak değiştirilebilir.

<Ayarlama prosedürü>

- 1) Cep ayar plakasını ① kaldırmak için dikiş ekranındaki A düğmesine basın. Otomatik moddan adım moduna () geçiş yapmak için ② B düğmesine basın.
- 2) Cep ayar plakasını ① ara konuma indirmek için başlatma düğmesine basın.
- 3) Kapağı ③ çıkarmak için dört vidayı ② gevsetin.
- 4) Ara konum sensörünü ④ gevsetin ve hareket ettirin.
- 5) Cep ayar plakasını ① üst kenarından ara konuma indirmek için A düğmesine basın. Ara konumun doğruluğunu kontrol edin.
- 6) Ara konum sensörünü ④ sıkılayın. Kapağı ③ takın ve dört vidayı ② sıkılayın.
- 7) Adım modundan çıkış otomatik moda geçiş yapın.

4-9. Çalıştırma prosedürü



① Elektrik şalterini açın.

Makine açıldığında, veri giriş ekranı görüntülenir. Hazır tuşuna A basıldığında, LCD ekranın arka plan rengi yeşile dönerek dikişin etkinleştirildiğini gösterir.

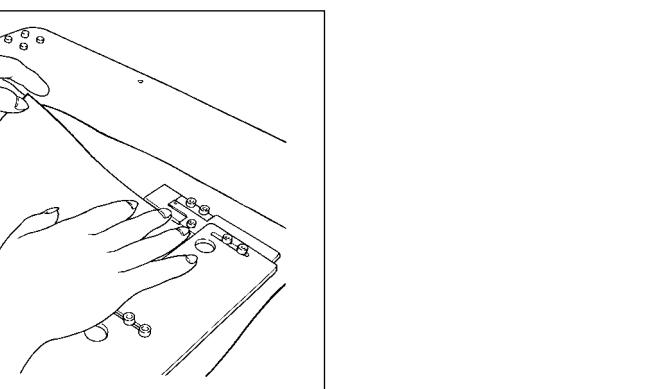
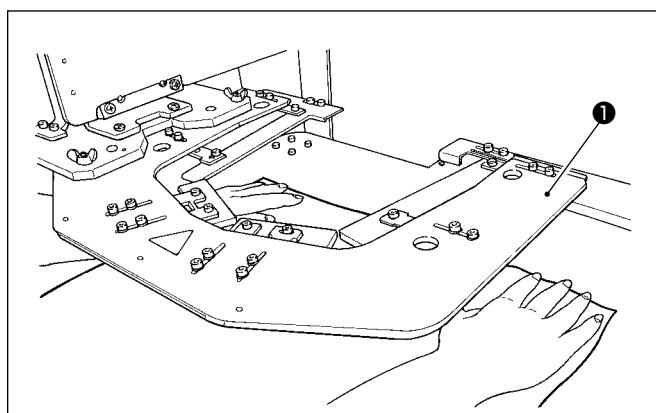
Dikiş makinesi otomatik olarak başlangıç konumuna döner ve hazır duruma geçer.

② Bir kumaş ve cep parçasını dikiş makinesine yerleştirin.

Kumaşı makineye elle yerleştirin. Ellerinizi kumaşın üzerinden çekin ve cep ayar plakasını ① indirmek için sol pedala basın ② .

Pedalı basılı tutarken cep ayar plakasının üzerine bir cep parçası yerleştirin. Cep ayar plakası kumaşı yeniden yerlestirebilmeniz için sol pedali serbest bırakıp yukarı çıkar.

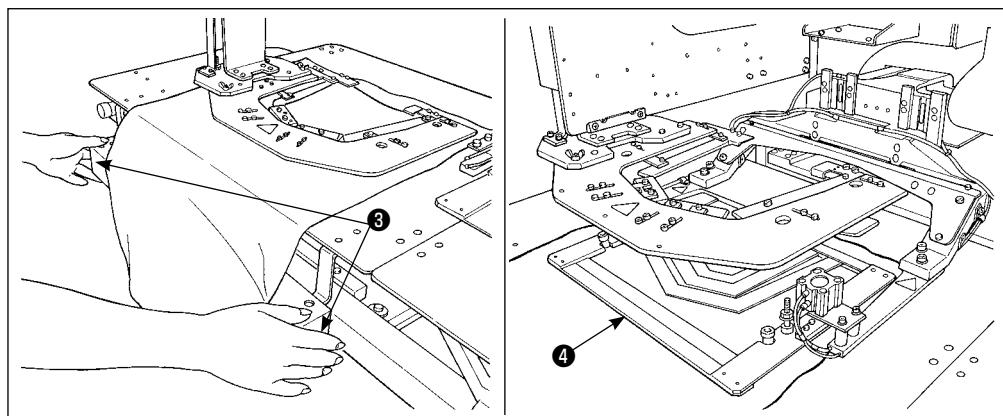
Pedala bastığınızda cep ayar plakasının aşağı ineceğini unutmayın. Parmaklarınızın ve ellerinizin cep ayar plakasına sıkışmaması için dikkat edin.



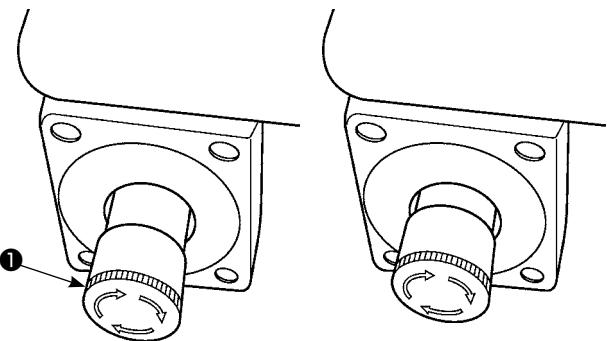
③ Dikmeye başlayın.

Dikmeye başlamak için başlatma anahtarına ③ basın.

Baskı plakası ④ malzemeyi dikiş konumundan alıp taşıdığından, sonraki kumaş parçasını dikiş makinesine yerleştirin.



5. ACİL DURDURMA DÜĞMESİ



Acil durdurma düğmesi
KAPALI hal (normal)

Acil durdurma düğmesi
AÇIK hal

(1) Acil durdurma düğmesinin çalıştırılması

Acil durdurma düğmesindeki ① kırmızı düğmeye sonuna kadar güçlü bir şekilde basılırsa, düğme AÇIK hale gelir. Düğme saat yönünde çevrilirse KAPALI hale gelir.

Acil durum düğmesi ① AÇIK haldeyken, makinenin tüm parçalarını durdurmak üzere, üfleme motoru hariç, parçalara giden güç kesilir.

Acil durdurma düğmesi ① AÇIK haldeyken KAPALI hale getirilirse, makine parçalarına giden güç yine AÇIK'tır. Makinenin aniden güçle yüklenmesine karşı dikkatli olun.

Makineye giden güc acil durumlar dışında kesmek için, acil durdurma düğmesini kullanmak yerine güç şalterini KAPALI konuma getirin.

(2) Acil durdurma düğmesini kullanırken alınacak önlemler

Acil durdurma düğmesi ① AÇIK ise, güç şalteri AÇIK konuma getirilse bile çalışma paneli ekranı açılmaz.

II.KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)

1. GİRİŞ

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.

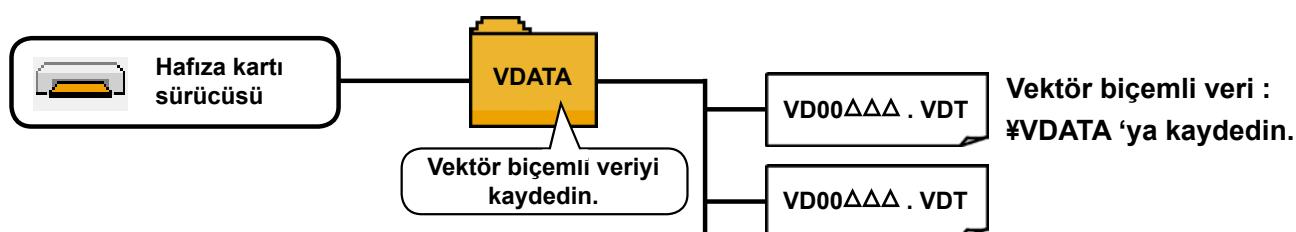
2) AVP-875'te kullanılan dikiş verilerini (B3 verileri) AP-874'da kullanmak için, verileri PM-1 yarımıyla vektör formatlı verilere dönüştürmek gereklidir.

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.

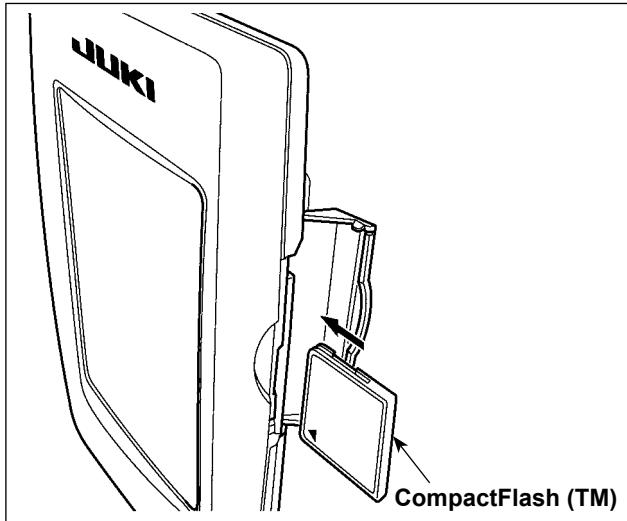
3) Hafıza kartı klasör yapısı

Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



4) CompactFlash (TM)

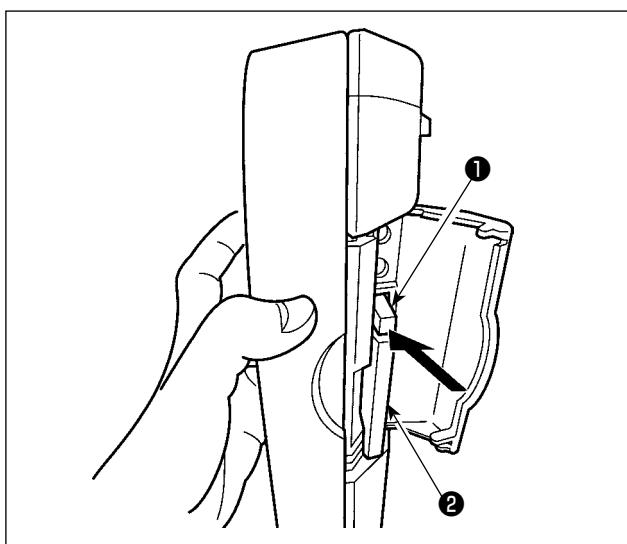
■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi



- 1) CompactFlash (TM) ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) CompactFlash (TM) yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapattıktan sonra belleğe erişilebilmektedir.
CompactFlash (TM) ve kapak birbiri ile temas ediyorsa ve kapak kapanmıyorsa, aşağıdaki hususların doğruluğunu teyit edin :
 - CompactFlash (TM) güvenilir şekilde arka yönde itildi mi?
 - CompactFlash (TM) yerleştirilme doğrultusu doğru mu?

- DİKKAT**
1. CompactFlash (TM) yönü yanlışsa, panel veya CompactFlash (TM) 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'yi destekler. FAT32 desteklenmez.
 5. Mutlaka IP-420 ile formatlanmış CompactFlash (TM) kullanın. CompactFlash (TM) formatlama prosedürü için ; [91. Sayfada “II-2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi”](#) bölümüne bakınız.

■ CompactFlash'ın (TM) çıkarılması



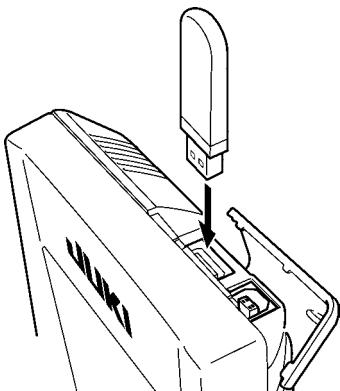
- 1) Paneli bir elinizle tutun, diğeri ile kapağı açın ve CompactFlash (TM) çıkartma koluna ① basın. CompactFlash (TM) ② dışarıya itilir.

DİKKAT

Kola ① çok sert veya hızlı basıldığı takdirde CompactFlash (TM) ② kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görebilir.
- 2) CompactFlash (TM) ②, bulunduğu konumu bozmadan tutup çekerek, çıkartma işlemini tamamlayın.

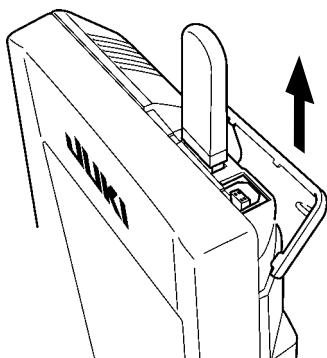
5) USB port

■ 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.

■ 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 kaçının.
 - Sıcaklık veya bağıl nemin çok yüksek olduğu ortamlar.
 - Nemin yoğunlaştığı yerler.
 - Çok aşırı tozlu yerler.
 - Statik elektrik yükünün fazla veya elektrik parazitinin yüksek olduğu yerler.



① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makine-deki 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 bölünmüştse 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.

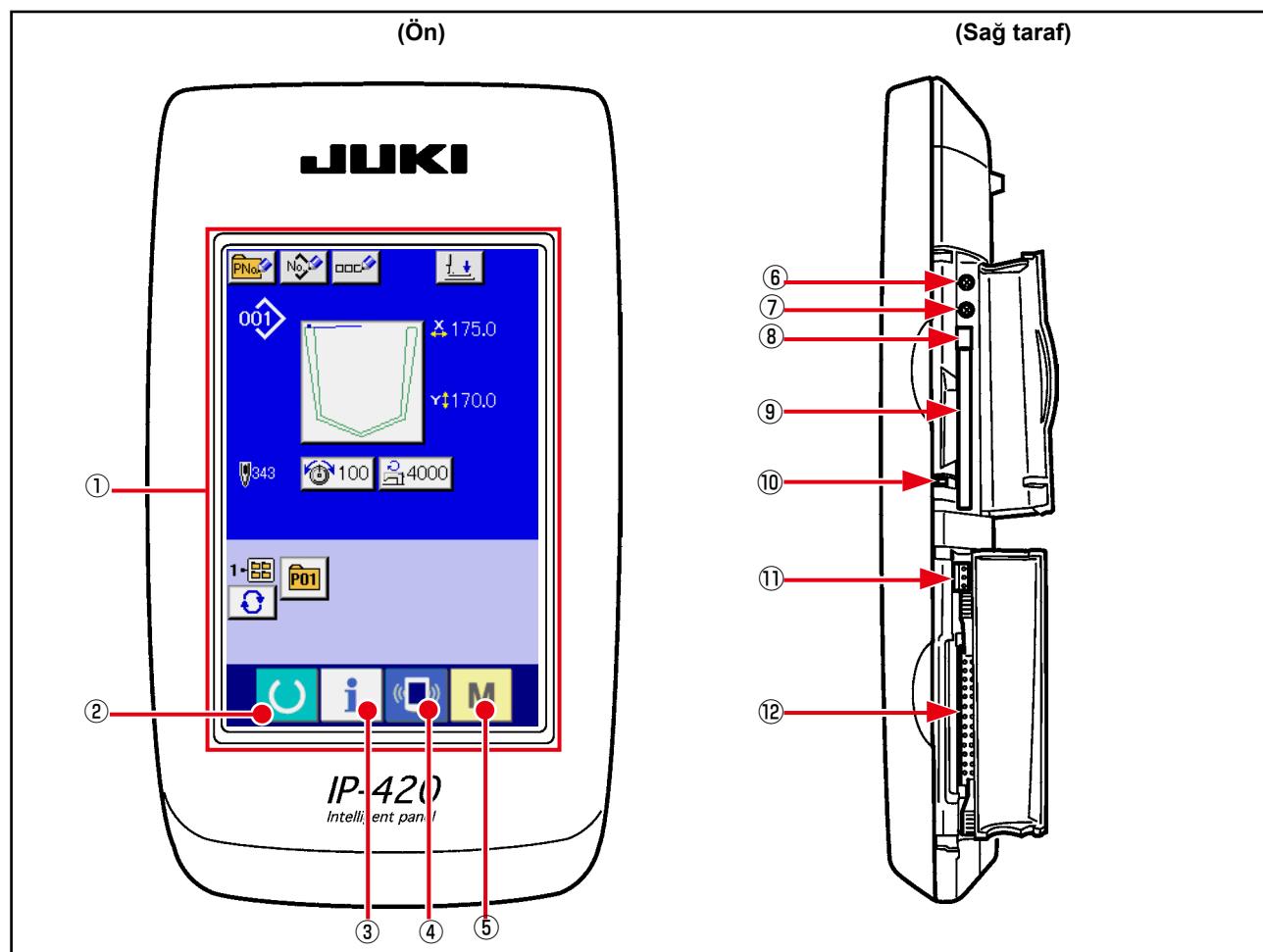
② USB spesifikasyonları

- USB 1.1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1v _____ 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 dikiş 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 ayrintıların düzenlendiği kip değiştirme ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

⑥ Kontrast kontrolü

⑦ Parlaklık kontrolü

⑧ CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi

⑨ CompactFlash (TM) yuvası

⑩ Kapak algılama anahtarı

⑪ Harici anahtar konektörü

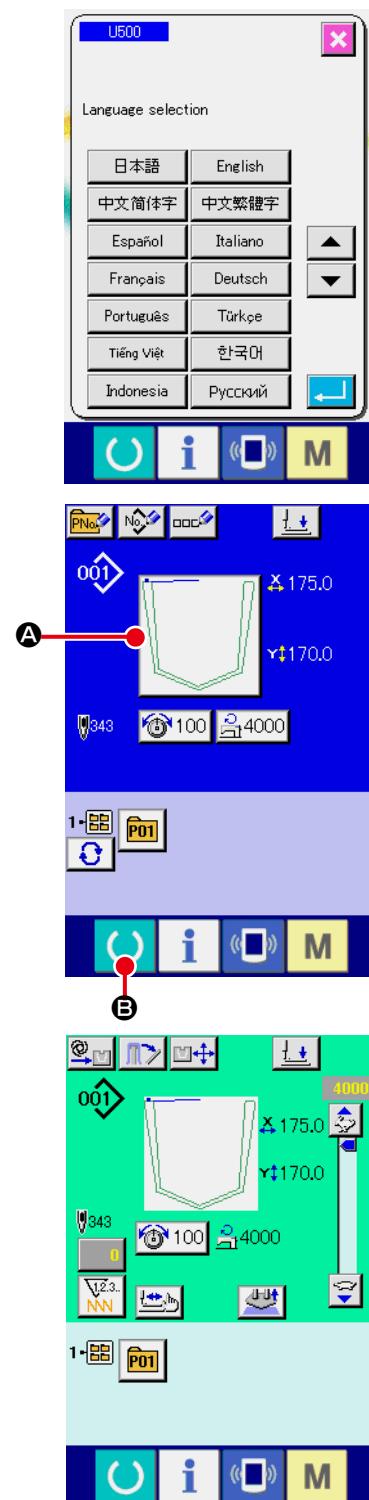
⑫ Kumanda kutusu bağlantı konektörü

2-2. Müşterek kullanılan düğmeler

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

	İPTAL düğmesi	→ Bu düğme, iletişim penceresini kapatır. Veri değiştirme ekranında, değiştirilen verilerin iptal edilmesini sağlar.
	GİRİŞ düğmesi	→ Bu düğme, değiştirilen verinin girilmesini sağlar.
	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri yukarı doğru kaydırır.
	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri aşağı doğru kaydırır.
	SIFIRLAMA düğmesi	→ Bu düğme, hataların sıfırlanmasını sağlar.
	SAYISAL GİRİŞ düğmesi	→ Bu düğme sayısal tuşları gösterir ve sayısal değerlerin girilmesini mümkün kılar.
	KARAKTER GİRİŞ düğmesi	→ Bu düğme, karakter giriş ekranını açar. → 55. Sayfada “II-2-17. 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.

2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi



① Elektrik şalterini AÇIN.

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

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

② Dikmek istediğiniz desen numarasını seçin.

Elektrik şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman; veri giriş ekranı açılır. O an seçili olan dikiş şeklini gösteren dikiş çeşidi seçme düğmesi **A** eğer ekranın ortasında görülmüyorsa, bu düğmeye basarak dikiş şeklini seçebilirsiniz. Dikiş çeşidinin nasıl seçileceği konusunda bakınız “[II-2-6. Dikiş çeşidi seçimi](#)”, sayfa [37](#).

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

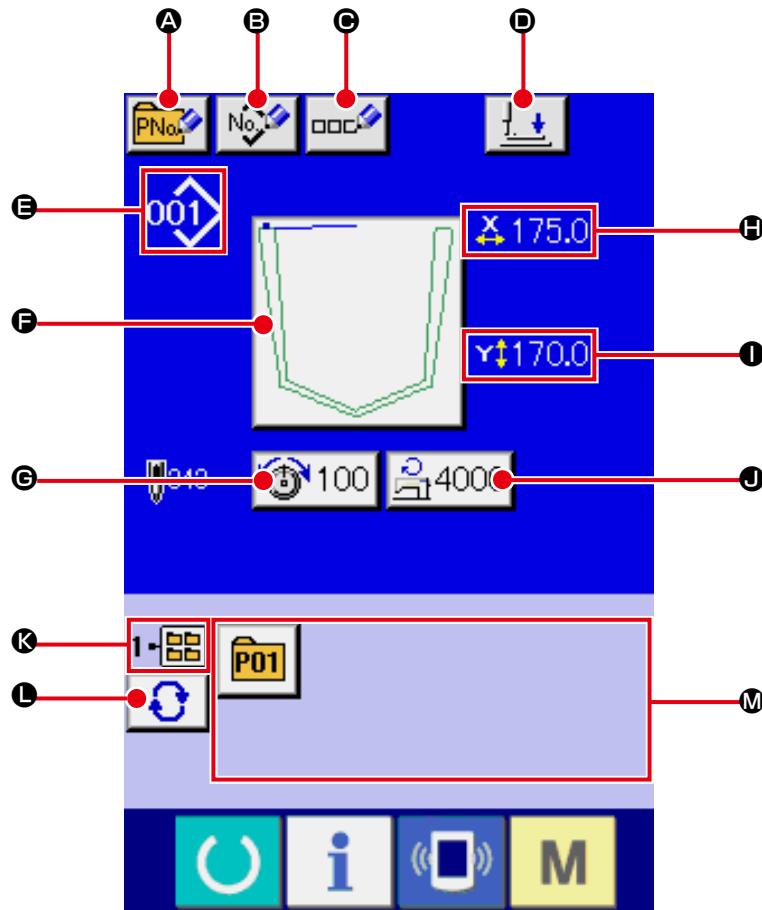
③ Dikişin başlatılması.

* Ekrana ilgili bilgiler için; [31. Sayfada “II-2-4. Dikiş çeşidini seçerken görülen likit kristal ekran”](#) bölümune bakın.

- DIKKAT**
- Dikişten önce dikiş çeşidine onay verin. Dikiş çeşidi eğer baskı plakasından dışarı taşarsa, iğne dikiş sırasında baskı plakasına dejerek iğne kırılması gibi tehlikelere yol açabilir.
 - Baskı plakası en üst konumdayken aşağı inmeye başlar. Parmaklarınızı, baskı plakasının altına kaptırmamaya dikkat edin.
 - HAZIR tuşuna basılmadan elektrik şalteri KAPATILDIĞI takdirde; “Desen No.”, “Azami dikiş devri” veya “İplik tansiyonu” gibi değerlerin hafızaya alınması mümkün olmaz.
 - Veriler yazdırılırken güç şalterini kapamayın. Güç şalterini kapatırsanız, bellekteki veriler ve seçili dikiş çeşidi numarası kaybolabilir.

2-4. Dikiş çeşidini seçerken görülen likit kristal ekran

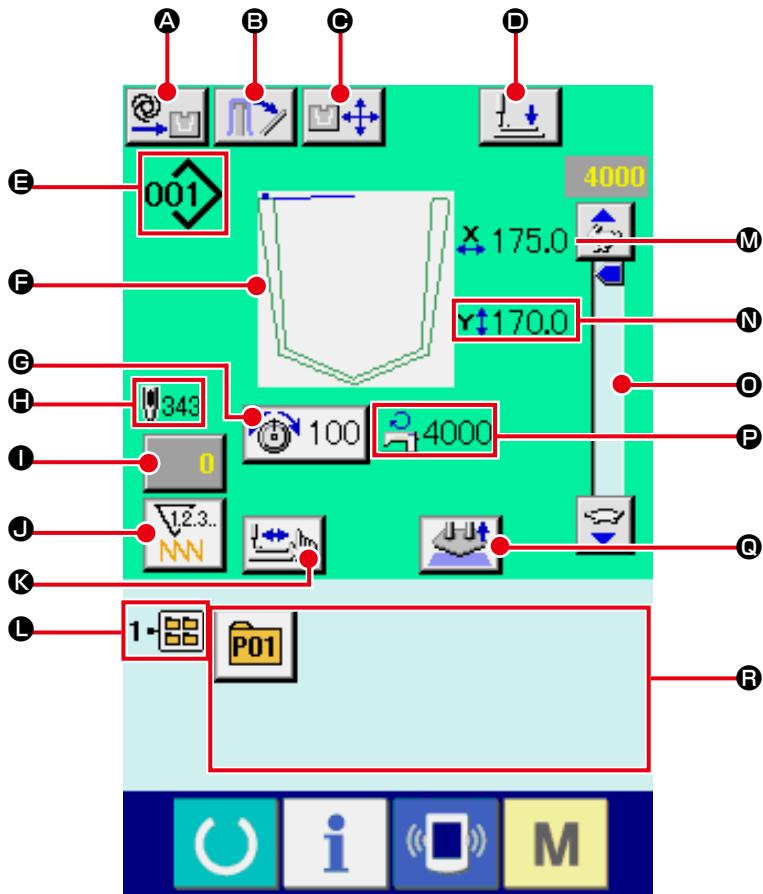
(1) Dikiş çeşidi veri giriş ekranı görünümü



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A DESEN TUŞUNA YENİ KAYIT TUŞU	Desen tuşu Yeni Kayıt ekranı gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
B KULLANICI DESENİ YENİ KAYIT tuşu	Kullanıcı deseni Yeni Kayıt ekranı açılır. → 54. Sayfada “II-2-16. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
C DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 55. Sayfada “II-2-17. Kullanıcı desenine isim verilmesi” bölümüne bakın.
D BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada “II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümüne bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
E	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin tipi ve numarası ekranda görülür. Aşağıda belirtilen iki tip dikiş çeşidi vardır.  : Kullanıcı deseni  : Vektör biçimli veri VDT * Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 91. Sayfada “II-2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilemesi” paragrafına bakın.
F	DİKİŞ ÇEŞİDİNİ SEÇME düğmesi	Bu düğmenin üzerinde, o an seçili olan dikiş çeşidi görülür. Düğmeye basılıncaya, dikiş çeşidini seçme ekran görünümüne geçilir. → 37. Sayfada “II-2-6. Dikiş çeşidi seçimi” bölümune bakın.
G	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranда iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır. → 40. Sayfada “II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümune bakın.
H	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranда gösterilmesi	Gösterilen geçerli ekranada, dikiş biçiminin X ekseni doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
I	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranada gösterilmesi	Gösterilen geçerli ekranada, dikiş biçiminin Y ekseni doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
J	AZAMI DEVRİN SINIRLANDIRILMASI	Azami devir sınırı bu düğmeye basıldığı zaman ekranada gösterilir ve maddede yapılan değişiklikler bu ekranada gösterilir. (Ancak ekranada gösterilen azami devir sınırı; desenle ilgili olarak belirtilen azami devir sınırından farklı olur.) → 40. Sayfada “II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümune bakın.
K	DOSYA NUMARASI ekranı	Gösterilen dikiş çeşidi düğmesinin kayıtlı olduğu klasör numarası görülür.
L	KLASÖR SEÇME tuşu	Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
M	DESEN KAYIT tuşu	K KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış DESEN KAYIT tuşları gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümune bakın. * Dikiş biçimini için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranada görülmmez.

(2) Dikiş ekranı



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayarı	Çalışma modu, düğmeye basıldığı zaman otomatik ve adım adım çalışma modu olarak değişir. → 43. Sayfada “II-2-10. OTOMATİK/ ADIM ayarları” bölümüne bakın.
B İSTİFLEYİCİ baskı ayağı düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman, istifleyici baskı ayağı kolu serbest kalır ve istifleyiciyi serbest bırakma ekranı görülür. Bellek düğmesi U376 kullanılarak istifleyicinin çalışması engellenirse, istifleyici baskı ayağı düğmesi görülmeyecektir. → 49. Sayfada “II-2-14. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)” bölümüne bakın.
C AYAR KONUMU DEĞİŞTİRME düğmesi	Ayar konumu değiştirme ekranı görüntülenir. → 44. Sayfada “II-2-11. Ayar konumunun değiştirilmesi” bölümüne bakın.
D BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı kolu, baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada “II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümüne bakın.

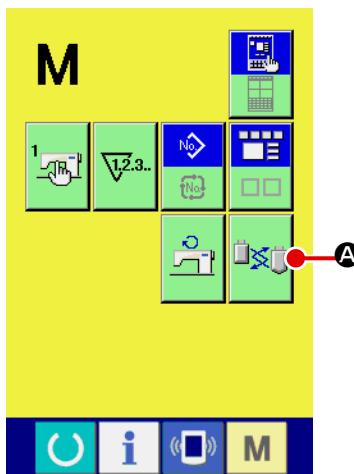
Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
E DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	<p>O an seçili olan dikiş çeşidinin tipi ve numarası ekranda görülür. Aşağıda belirtilen iki tip dikiş çeşidi vardır.</p>  : Kullanıcı deseni  : Vektör biçimli veri <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 91. Sayfada “II-2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
F Dikiş çeşidi ekranı	O an seçili olan dikiş çeşidi ekranda görülür.
G 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. → 40. Sayfada “II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
H DİKİŞ ÇEŞİDİ TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin toplam ilmek sayısı ekranda görülür.
I SAYAC DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 50. Sayfada “II-2-15. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
J SAYAC DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 50. Sayfada “II-2-15. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
K DİKİŞ BASAMAKLARI düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin seçme işlemi gerçekleştirilir. → 39. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.
L KLASÖR NUMARASI ekranı	Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.
M X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin X ekseni doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
N Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin Y ekseni doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
O DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
P AZAMİ DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Mevcut ekranda, azami devir sınırın belirlenmiş değeri gösterilir. Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır. Ancak ekranda gösterilen değer, desendeki azami devir adedinden farklıdır
Q AYAR İPTAL düğmesi	Ayarlanmakta olan malzeme serbest bırakılır.
R DESEN KAYIT tuşu	L KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın. * Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmmez.

2-5. Dikiş çeşidinin değiştirilmesi



UYARI :

Makinenin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, düğmeleri (tuşları) kullanmadan önce, ana ünitenin hareketli parçalarında elinizin, parmaklarınızın, yüzünüzü ya da herhangi bir cismin olmadığını kontrol edin.

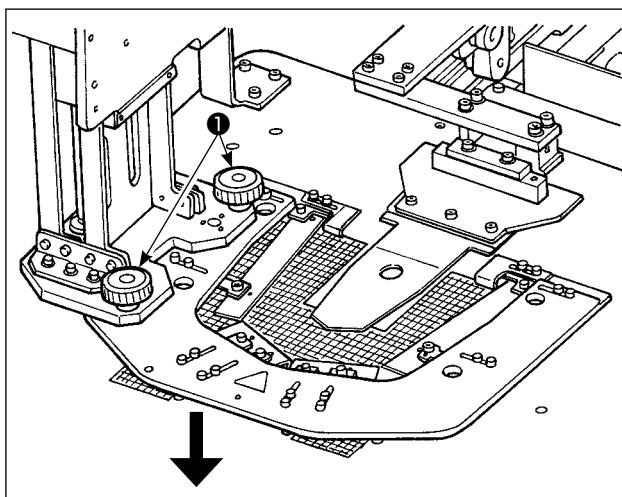


1) Dikiş çeşidini değiştirme modunu aktif hale getirme

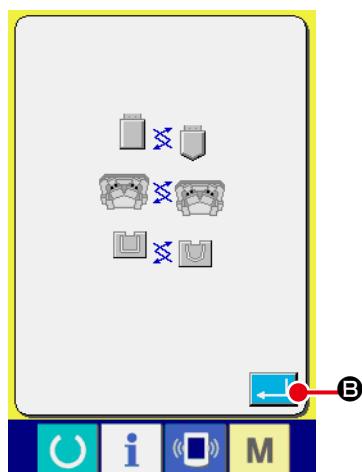
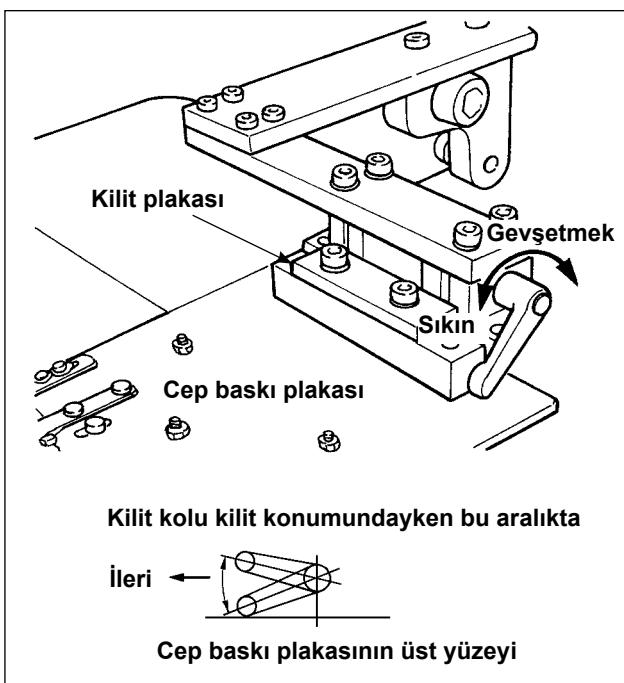
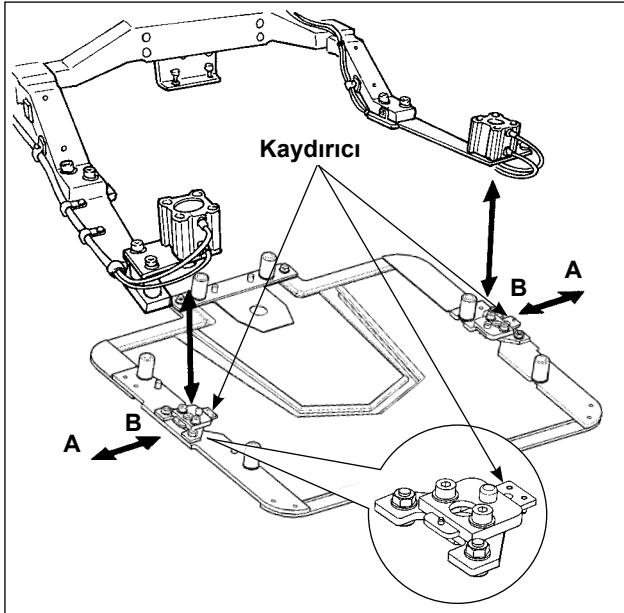
MOD düğmesine basıldığı zaman, dikiş çeşidini değiştirme modu düğmesi A ekranda görünür.

Bu durumda, baskı plakası ara bekleme konumuna çıkar, başlangıç konumuna döndükten sonra cep baskı plakası ve cep ayar plakası değişim konumuna hareket eder (*1).

(*1) HAZIR düğmesine basarak başlangıç noktasına dönüş işlemi gerçekleştiriliyorsa, dikiş çeşidini değiştirme modundayken başlangıç noktasına dönme işlemi gerçekleşmez.



- 2) Cep ayar plakası sabitleme vidalarını ① çıkarın. Cep ayar plakasını ok yönünde çekerek çıkarın.
Farklı bir cep ayar plakası ile değiştirin. Ardından, cep ayar plakası sabitleme vidalarıyla ① sabitleyin.



- 3) Sürücüler **B** yönünde hareket ettirin, baskı plakasını değiştirin.

Kaydırıcı **A** yönünde hareket ettiği zaman "kilitli" haldedir.

- 4) Mevcut dikiş çeşidini çıkarıp bir başkasıyla değiştirin. Sonra, kilit kolunu kapatın.

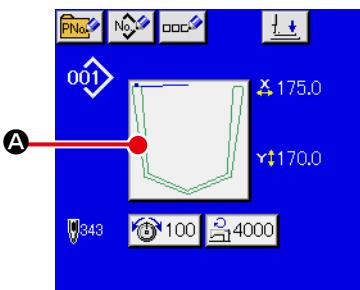
- 1.** Kilitleme kolu kilitli olduğunda, kilitleme kolunun şekilde gösterilen aralıktaki olması gereklidir. Aksi takdirde, kilitleme kolu diğer parça ya da parçalarla temas edecek ve sensör hatası gibi sorunlara neden olacaktır. Kilitleme kolunun doğru konumda olduğundan emin olun. Kilit kolu bir yana doğru çekildirken döndürülürse, kilit kolunun kilitli haldeki konumu değişimdir.
- 2.** Kilit plakasını, bir yüzü kilit koluyla temas edecek şekilde bastırıldığınızdan emin olun.

- 5) Desen tablasını değiştirdikten sonra ENTER (GİRİŞ) düğmesine **B** basın. Ardından, baskı plakası aşağı inecektir ve cep baskı plakası arka tarafta doğru gerileyeciktir.

- 6) Önceki dikiş çeşidinin yerine yerleştirilen dikiş çeşidi numarasını [sayfa 37'de "II-2-6. Dikiş çeşidi seçimi"](#) uyarınca girin.

Dikiş çeşidini değiştirdiyseniz, taşıyıcıdaki dikiş çeşidi izinin [sayfa 39'da "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi"](#) uyarınca dikiş çeşidiyle eşleştiğini kontrol edin.

2-6. Dikiş çeşidi seçimi



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

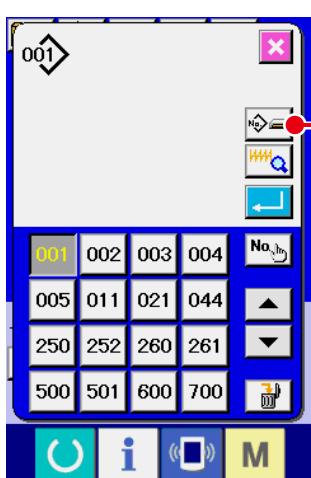
DİKİŞ BİÇİMİ tuşuna **A** basıldığında, dikiş biçimi seçme ekranı açılır.



③ Dikiş biçiminin seçilmesi

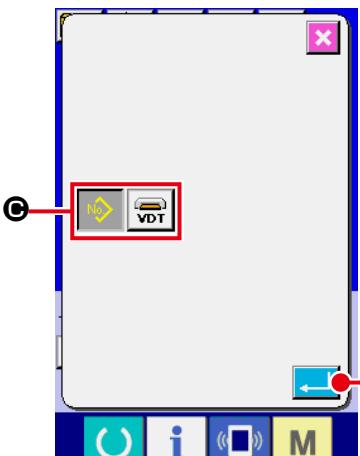
2 tür dikiş biçimi vardır.

DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşuna **B** basın.



④ Dikiş biçim türünün belirlenmesi

Dikiş biçiminin, aşağıda belirtilen 2 farklı türü vardır. Bunlar arasından istediğiniz türü seçin.



Simge	İsim	Azami desen adedi
	Kullanıcı deseni	999
	Vektör biçimli veri	999

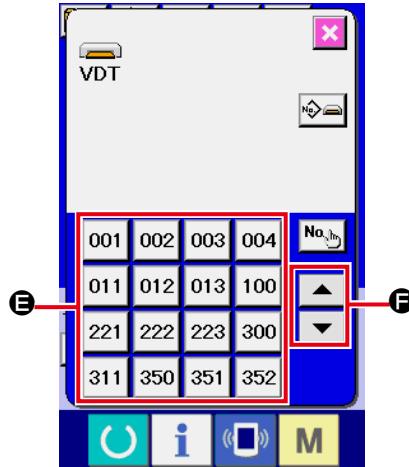


Hafıza kartının IP-420 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin.

Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; [91. Sayfada “II-2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilemesi”](#) ne bakın.

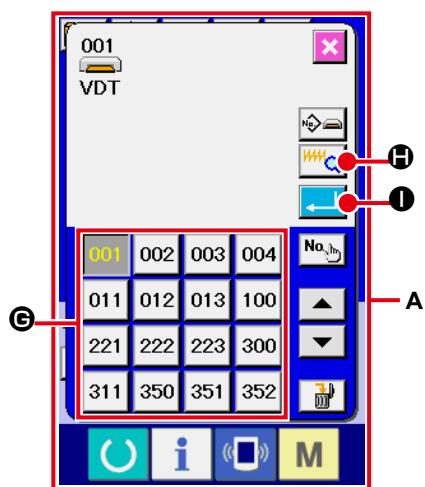
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşlarından **C** yararlanarak istediğiniz dikiş biçimini seçin ve GİRİŞ tuşuna **D** basın.

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



⑤ Dikiş biçiminin seçilmesi

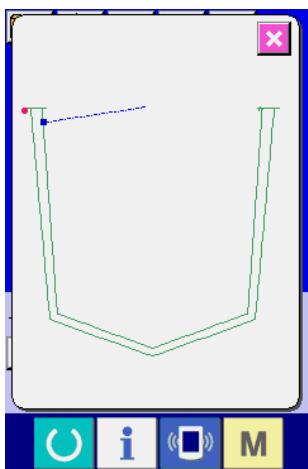
YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna basıldığı zaman, DİKİŞ BİÇİMİ tuşları sıralı olarak değiştirilir.



⑥ Dikiş biçiminin belirlenmesi

GİRİŞ tuşuna 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 ekranda gösterilir. Seçmek istediğiniz DESEN NUMARASININ tuşuna basın.



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

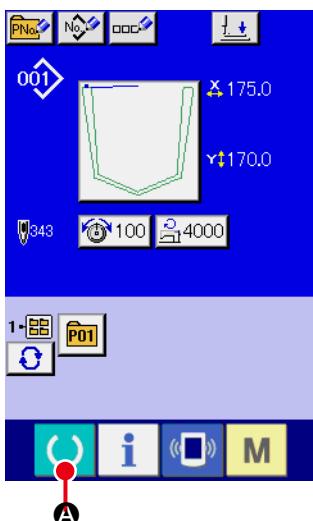
2-7. Desen biçiminin seçilmesi



UYARI :

Dikiş çeşidi seçtikten ya da dikiş çeşidini değiştirdikten sonra, dikiş çeşidi şeklini kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer baskı plakasındaki dikiş çeşidi aralığından dışarı taşarsa, iğne dikiş sırasında baskı plakasına değerek iğne kırılması gibi tehlikelere yol açabilir.

Makineyi çalıştırmadan önce, parça tutucu çesidinin dikiş çeşidiyle eşleştiğini kontrol edin.



① Dikiş ekranının açılması

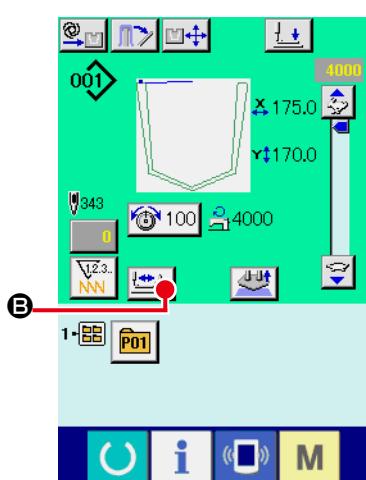
Veri giriş ekranını (mavi) açın ve HAZIR tuşuna A basın. LCD ekranın art alan aydınlatma rengi yeşile döner ve dikiş dikmek mümkün hale gelir. Baskı plakası, başlangıç noktasına döndükten (*1) sonra ara bekleme konumuna gider.

- (*1) Makinenin güç şalterini AÇIK konuma getirdikten sonra hazır tuşuna basınca başlangıç noktasına dönüş işlemi gerçekleşir ve makine dikiş moduna geçer. Bu işlemler tamamlandıktan sonra, dikiş moduna geçen makine başlangıç konumuna dömez.

② Kademeli dikiş ekranının açılması

KADEMELİ DİKİŞ tuşuna B basıldığı zaman, kademeli dikiş ekranı açılır.

Adım adım dikiş ekranına geçildiği zaman baskı plakası aşağı iner. Parmaklarınızı, baskı plakasının altına kaptırmamaya dikkat edin.



③ Dikin.

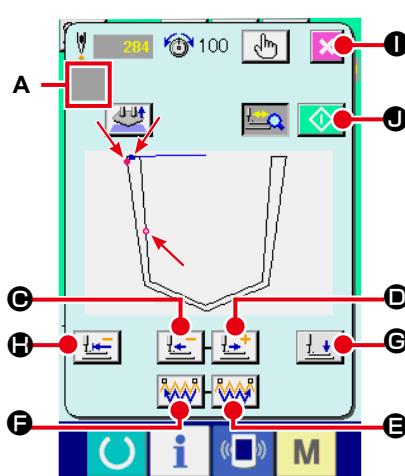
Dikiş şekli ekranın ortasında görülür. Mevcut nokta, dikiş başlangıç konumu ve dikiş bitiş konumu sırasıyla (pembe daire), (mavi nokta) ve (pembe nokta) ile gösterilir.

BİR İLMEK GERİ düğmesini C ve BİR İLMEK İLERİ düğmesini D kullanarak dikiş şeklini kontrol edin. İplik kesme komutu dahil iki ya da daha fazla komut girilirse, BİR İLMEK GERİ/İLERİ düğmesine basıldığı zaman besleme hareket etmez, ama komut ekranında A görülen komut değiştirilir. İLERİ KOMUT ARAŞTIR düğmesine E basıldığı zaman, besleme otomatik olarak dikiş sonu konumuna hareket eder. GERİ KOMUT ARAŞTIR düğmesine F basıldığı zaman, besleme otomatik olarak dikiş başlangıcı konumuna hareket eder. Beslemeyi durdurmak için C, D, E, F, G ya da H düğmesine basınız.

BASKI PLAKASI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine H basıldığı zaman, baskı plakası dikiş başlangıç konumuna döner. BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesine G basıldığı zaman, baskı ayağı dalma silindiri ya aşağı iner ya da yukarı çıkar.

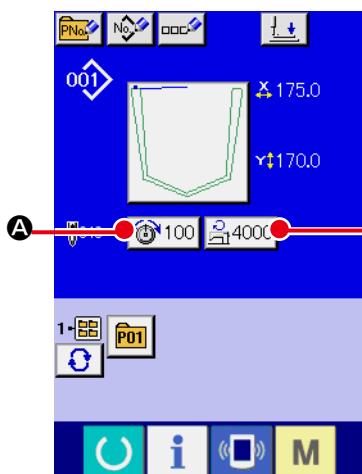
④ Dikiş çeşidi onayı verin.

İPTAL düğmesine I basıldığında, baskı plakası bekleme konumuna gider ve dikiş ekranı görünümüne dönülür. ÇALIŞ-TIR düğmesine J basıldığı zaman dikiş ekranına geçilir; dikiş makinesi, mevcut onay konumundan itibaren dikmeye başlar.



Adım dikiş ekranı

2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi



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 de dikiş ekranından değiştirilebilir.

② Konu verisi giriş ekranının açılması

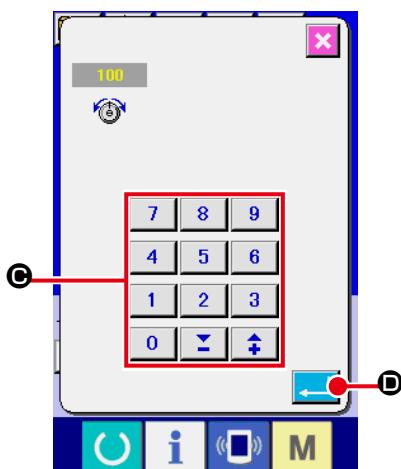
Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır.

Bir konuda değiştirebilecek ve aşağıda gösterilen 2 madde vardır.

	Madde kademesi	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
A	İplik tansiyonu	0 ilâ 200	Desen ayar değeri
B	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	500 ilâ 4.000 (sti/min)	4.000 (sti/min)

* İplik gerginliği, seçilen dikiş çeşidine göre değişir.

* Maksimum dikiş hızı B için maksimum giriş değeri ve başlangıç değeri, Bellek düğmesiyle **L001** belirlenir.



Örneğin iplik gerginliği için bir değer girin.

Konu verisi giriş ekranının açılması için A tuşuna basın.

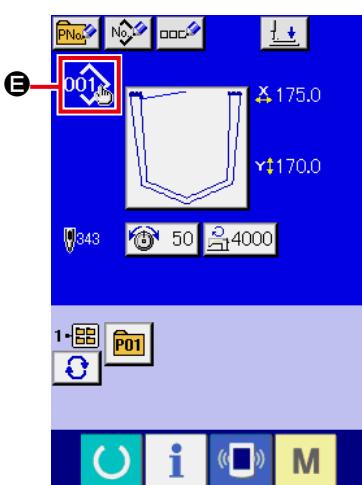
③ Verilerin girilmesi

Sayısal tuşlarla veya + ve - tuşları C ile istediğiniz değer girin.

④ Verilerin kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna D basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.

Önemli tuşuna basmadan güç şalterini KAPALI konuma getirirseniz, "iplik gerginliği" ve "maksimum devir sayısı" ayar değerleri belleğe kaydedilmez.



Kullanıcıya özel dikiş çeşidine ya da ortamındaki dikiş çeşidine ait iplik gerginliği değeri, iplik gerginliği komutu eklenir ya da silinirse, dikiş çeşidi tipi bölümünde ayar değişiklik ekranı E görülür.

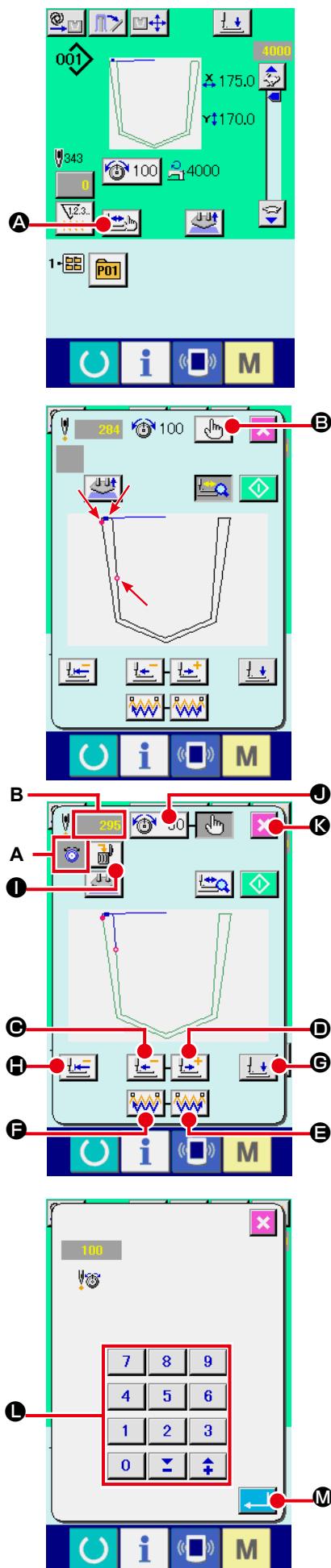


Değişiklik ekranı **E** görülmüyorsa, dikiş çeşidi numarası değiştirildiği sırada değişiklik onay ekranı görülür.

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

Desen değişikliğini hafızaya almak için; **54. Sayfada “II-2-16. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”** bölümüne bakın.

2-9. İplik gerginliğinin ayarlanması



Adım dikiş ekran görünümüne geçmek için, dikiş ekran Görüntümünde 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.

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. İplik kesme komutu dahil iki ya da daha fazla komut girilirse, BİR İLMEK GERİ/İLERİ düğmesine basıldığı zaman besleme hareket etmez, ama komut ekranında A görülen komut değiştirilir.

BİR İLMEK GERİ/İLERİ düğmesine biraz uzun basılırsa besleme hızı artar.

Ekrandaki B değeri, ilmek sayısını ifade eder.

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.

BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesine G basıldığı zaman, baskı ayağı dalma silindiri ya aşağı iner ya da yukarı çıkar.

İPTAL düğmesine K basıldığında, baskı plakası ara bekleme konumuna gider ve dikiş ekranı görünümüne dönülür.

BASKI PLAKASI BAŞLANGIÇ KONUMU düğmesine H basıldığı zaman, baskı plakası doğrudan dikiş başlangıç konumuna döner.

KOMUT SİLME düğmesine I basıldığında, 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 L kullanarak istediğiniz değeri girin.

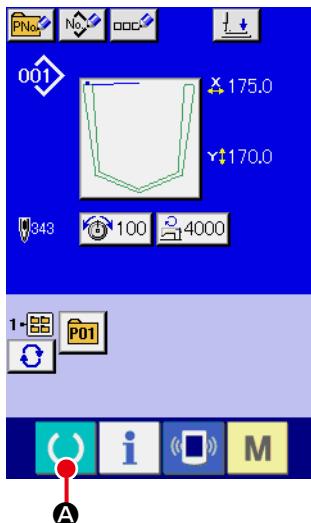
ENTER düğmesine M basıldığında veriye onay verilmiş olur.

2-10. OTOMATİK/ ADIM ayarları



UYARI :

Makinenin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, düğmeleri (tuşları) kullanmadan önce, ana ünitenin hareketli parçalarında elinizin, parmaklarınızın, yüzünüzü ya da herhangi bir cismin olmadığını kontrol edin.

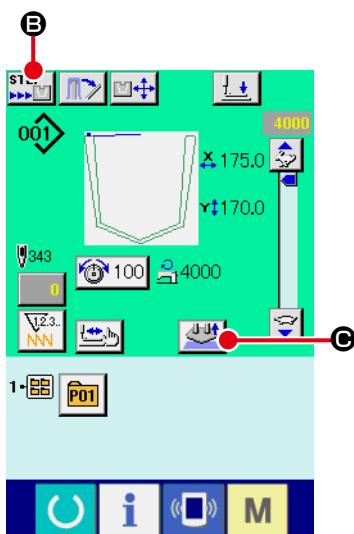


① Dikiş ekranının açılması

Veri giriş ekranını (mavi) açın ve HAZIR tuşuna A basın.

LCD ekranın art alan aydınlatma rengi yeşile döner ve dikiş dikmek mümkün hale gelir. Baskı plakası, başlangıç noktasına döndükten (*1) sonra ara bekleme konumuna gider.

- (*1) Makinenin güç şalterini AÇIK konuma getirdikten sonra hazır tuşuna basınca başlangıç noktasına dönüş işlemi gerçekleşir ve makine dikiş moduna geçer. Bu işlemler tamamlandıktan sonra, dikiş moduna geçen makine başlangıç konumuna dömez.



② OTOMATİK/ ADIM ayarını yapın.

İŞLEM DEĞİŞTİRME düğmesine B basıldığı zaman, fonksiyon seçimini etkin hale getirmek üzere simból resmi değişir.

OTOMATİK mod

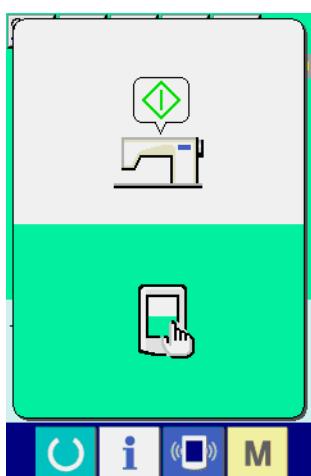
ÇALIŞTIRMA düğmesine basıldıktan sonra, istiflemeye kadar bir dizi işlem gerçekleştirilir.

Makinenin üzerine yerleştirilen malzeme, SERBEST BIRAK düğmesine C basarak serbest bırakılır.

ADIM modu

BAŞLAT anahtarına bastığınızda, cep ayar plakası aşağı iner. BAŞLAT anahtarına tekrar bastığınızda, baskı plakası ileri doğru hareket ederek cep kumasını ve giysi gövdesini tutar. Kullanıcı panelinde “ başlatmayı bekleme ekranı” görüntülenir. Çalışma panelinin herhangi bir yerine dokunduguunda, ağıt tekrar çalışmaya başlar ve dikiş ekranına geçer.

Makinenin üzerine yerleştirilen malzeme, SERBEST BIRAK düğmesine C basarak serbest bırakılır.



Çalışmaya hazır

Makineyi korumak için, işlem dizisi bittiğinden sonra (istifleyicinin çalışması tamamlandıktan sonra) güç şalterini KAPALI hale getirin.

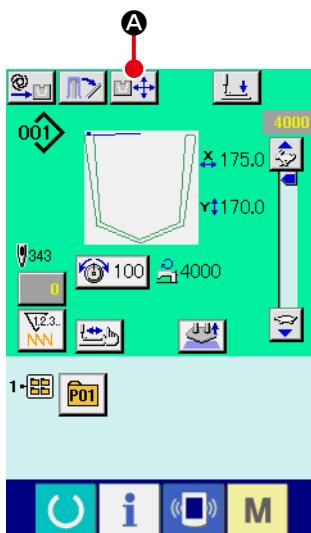
2-11. Ayar konumunun değiştirilmesi



UYARI :

Makinenin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, düğmeleri (tuşları) kullanmadan önce, ana ünitenin hareketli parçalarında elinizin, parmaklarınızın, yüzünüzü ya da herhangi bir cismin olmadığını kontrol edin.

Dikiş çeşidi panelinin ve taşıyıcının konumu, ileriye ve geriye 0,1 mm'lik artışlarla arkaya kadar ayarlanabilir. Sağa ve sola ise 9,9 mm'ye kadar ayarlanabilir.

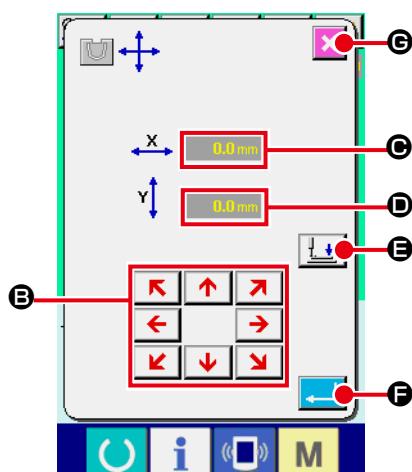


Dikiş ekranı görünümü

① Dikiş ekranının açılması

AYAR KONUMU DEĞİŞTİRME düğmesine A basılılığınızda, baskı plakası ayar konumuna doğru hareket eder ve bu konumda bekler. Ayar konumunu değiştirme ekranı görüntülenir.

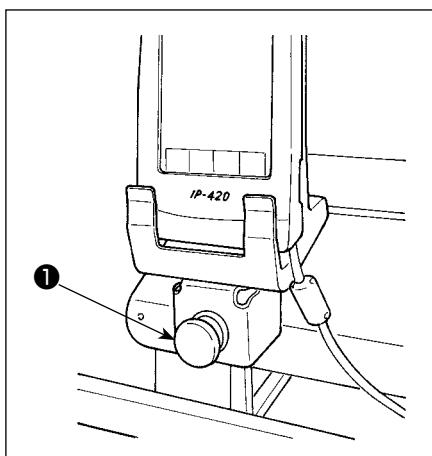
Makine, yukarıda belirtilen işlemi otomatik olarak gerçekleştirir. Masanın üzerine elinizi ya da başka bir nesneyi koymayın.



Ayar konumunu değiştirme ekranı

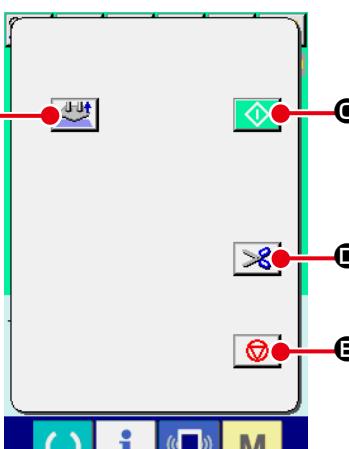
	İsim	Fonksiyona genel bakış
B	BASKI AYAĞI HAREKET düğmeleri	Bu düğmeler, baskı ayağını daha üst konumdayken 0,1 mm'lik adımlarla ve düşmenin üzerindeki ok yönünde hareket ettirmek için kullanılır. Düğmelerden birine uzun süre basılırsa, baskı ayağı duraklamadan hareket eder. Baskı ayağı eğer alt konumdaysa, düğmelerden birine basılısa bile hareket etmez.
C	X YÖNÜNDEKİ KONUM	Bu düğmeye basıldığı zaman, düzeltme değeri görülür.
D	Y YÖNÜNDEKİ KONUM	Bu düğmeye basıldığı zaman, düzeltme değeri görülür.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI/YUKARI düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını aşağı indirmek için kullanılır. Bu düğmeye tekrar basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı çıkar.
F	ONAY düğmesi	Bu düğme, düzeltme değerine onay verip ekranı kapamak için kullanılır. Baskı ayağı, ara bekleme konumuna hareket eder.
G	İPTAL düğmesi	Bu düğme, düzeltme değerini iptal edip ekranı kapamak için kullanılır. Baskı ayağı, ara bekleme konumuna hareket eder.

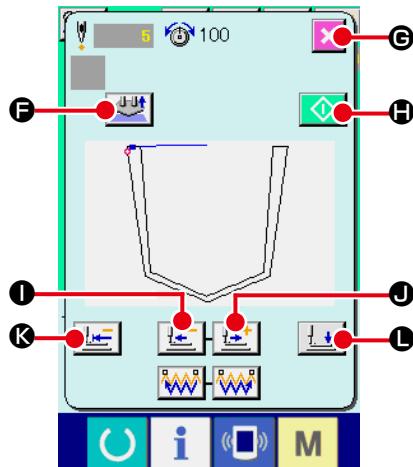
2-12. Geçici durma nasıl kullanılır



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

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

- ① **Hata mesajını sıfırlayın**
Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine A basın.
- 
- ② **İplik kesme işlemini uygulayın**
İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine D .
İplik kesme işlemi sırasında, İLERİ/GERİ BESLEME ekranı görülür.
- 
- Temel fonksiyonlar listesi**
- | | İsim | Fonksiyona genel bakış |
|---|---------------------------------------|---|
| B | Ayar iptal düğmesi | Bu düğme cep ayarlama işlemini durdurarak cep kumaşını ve giysi gövdesini serbest bırakmak için kullanılır. |
| C | DİKİŞ İŞLEMİNİ BAŞLATMA düğmesi | Bu düğme, beklemeye olan makine kafasını çalıştırıp dikişi tamamlamak için kullanılır. |
| D | İPLİK KESME düğmesi | Bu düğme, iplik kesip ileri/geri besleme ekranını görmek için kullanılır. |
| E | DİKİLEN ÜRÜNÜ SERBEST BIRAKMA düğmesi | Bu düğme, dikişti durdurup baskı ayağını ara bekleme konumuna hareket ettirmek için kullanılır. |



③ Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna ayarlanması

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

④ Dikişin yeniden başlatılması

DİKİŞ İŞLEMİNİ BAŞLATMA düğmesine **H** basıldığı zaman makine kafası çalışır. İşlem önceden başladıysa, cep ayar işlemine devam edilir.

Temel fonksiyonlar listesi

	İsim	Fonksiyona genel bakış
F	Ayar iptal düğmesi	Bu düğme cep ayarlama işlemini durdurarak cep kumaşını ve giysi gövdesini serbest bırakmak için kullanılır.
G	İPTAL düğmesi	Bu düğme, dikişi durdurup baskı ayağını ara bekleme konumuna hareket ettirmek için kullanılır.
H	DİKİŞ İŞLEMİNİ BAŞLATMA düğmesi	Bu düğme, beklemeye olan makine kafasını çalıştırıp dikiş tamamlamak için kullanılır.
I	GERİ BESLEME düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını bir ilmek kadar geriye hareket ettirmek için kullanılır.
J	İLERİ BESLEME düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını bir ilmek kadar ileri yönde hareket ettirmek için kullanılır.
K	BAŞLANGIÇ KONUMUNA DÖN düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını dikiş başlangıç konumuna hareket ettirmek için kullanılır.
L	BASKI AYAĞI YUKARI/AŞAĞI düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını üst ya da alt konuma getirmek için kullanılır.

(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi

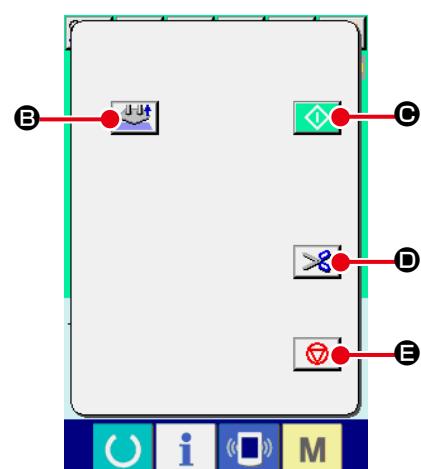


① Hata mesajını sıfırlayın

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

② Merkeze geri dönülmesi

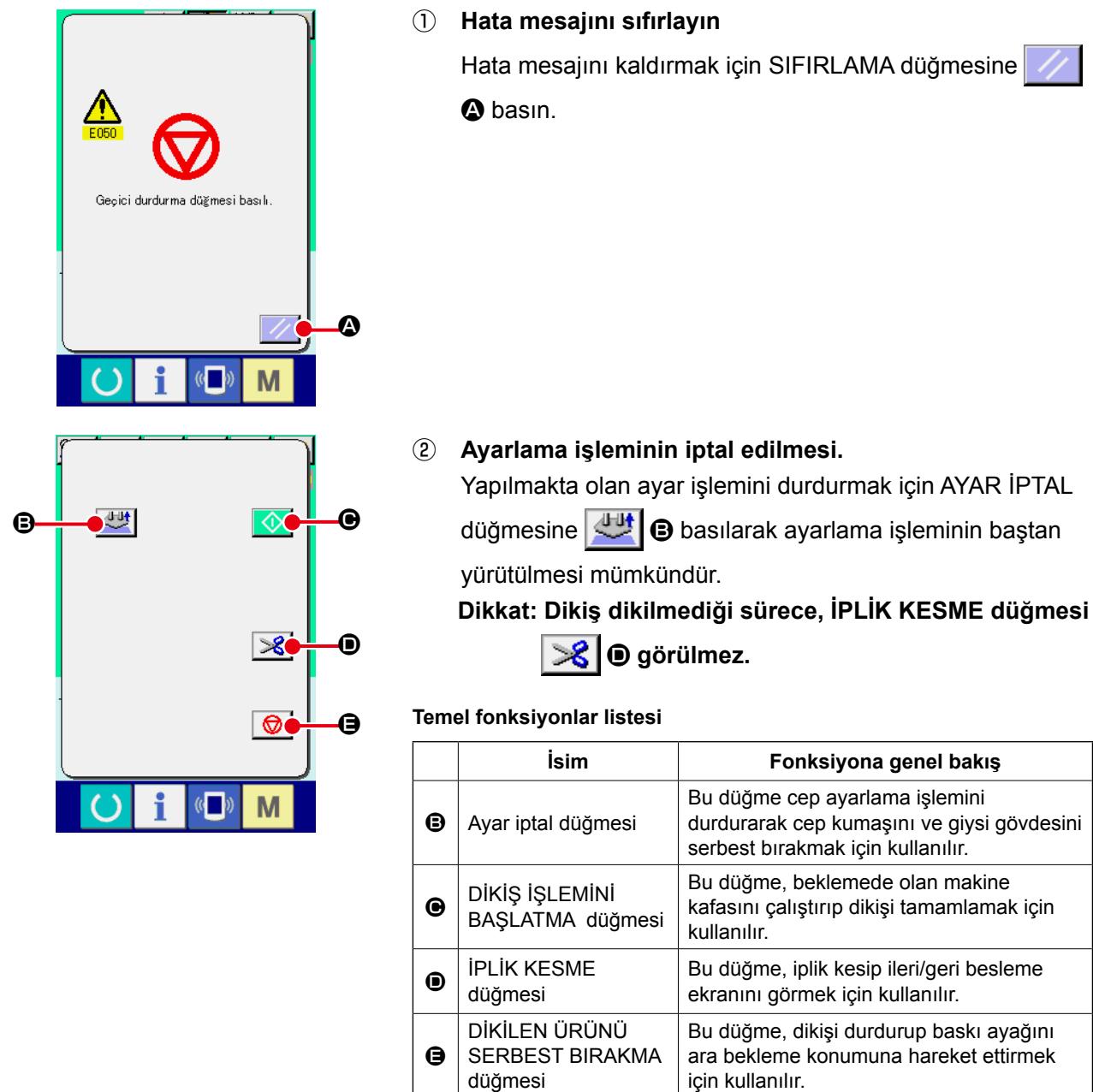
DİKİLEN ÜRÜNÜ SERBEST BIRAKMA düğmesine **E** basıldığında ileti ekranı kapanır, dikiş ekranı görünümüne geçer, ve parça tutucu da ara bekleme konumuna döner. Ayarlanan cep kumaşı ve giysi gövdesi de serbest bırakılır.



Temel fonksiyonlar listesi

	İsim	Fonksiyona genel bakış
B	Ayar iptal düğmesi	Bu düğme cep ayarlama işlemini durdurarak cep kumaşını ve giysi gövdesini serbest bırakmak için kullanılır.
C	DİKİŞ İŞLEMİNİ BAŞLATMA düğmesi	Bu düğme, beklemeye olan makine kafasını çalıştırıp dikiş tamamlamak için kullanılır.
D	İPLİK KESME düğmesi	Bu düğme, iplik kesip ileri/geri besleme ekranını görmek için kullanılır.
E	DİKİLEN ÜRÜNÜ SERBEST BIRAKMA düğmesi	Bu düğme, dikiş durdurup baskı ayağını ara bekleme konumuna hareket ettirmek için kullanılır.

(3) Ayarlama işleminin yeniden başlatılması



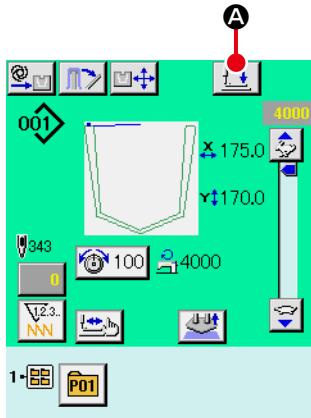
2-13. Baskı ayağını aşağı indirme



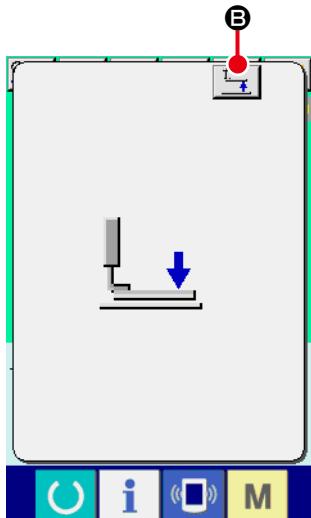
UYARI :

Makinenin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, düğmeleri (tuşları) kullanmadan önce, ana ünitenin hareketli parçalarında elinizin, parmaklarınızın, yüzünüzün ya da herhangi bir cismin olmadığını kontrol edin.

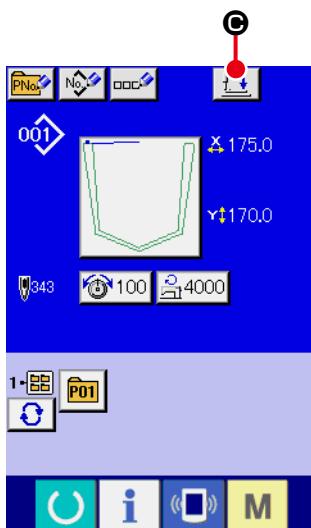
Bu prosedürde baskı ayağı kolu, baskı plakası ve baskı dalma pistonu aşağı indirilmektedir.



Dikiş ekranı görünümü



Baskı ayağı aşağı ekranı



Veri giriş ekranı görünümü

① Baskı ayağını dikiş ekranında aşağı indirme

BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesine A basıldığı zaman baskı ayağı kolu, baskı plakası ve baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.

Baskı ayağı aşağı ekranında BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine B basıldığı zaman, alt konumlarında olan baskı ayağı kolu, baskı plakası ve baskı ayağı dalma pistonu yukarı çıkar ve önceki ekran görünümüne geçilir.

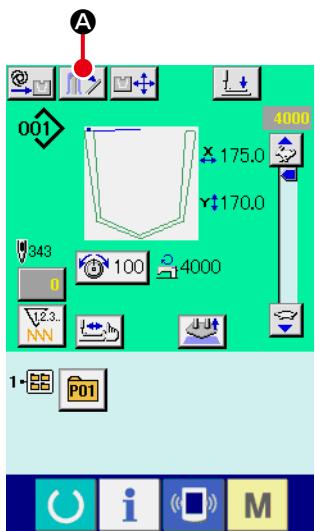
② Baskı ayağını veri giriş ekranında aşağı indirme

BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesine C basıldığı zaman baskı ayağı kolu, baskı plakası ve baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağı aşağı ekranında BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine B basıldığı zaman, alt konumda olan baskı ayağı dalma pistonu yukarı çıkar ve önceki ekran görünümüne geçilir.

2-14. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)

İstifleyicinin istiflediği dikilmiş ürünler çıkarılabilir.

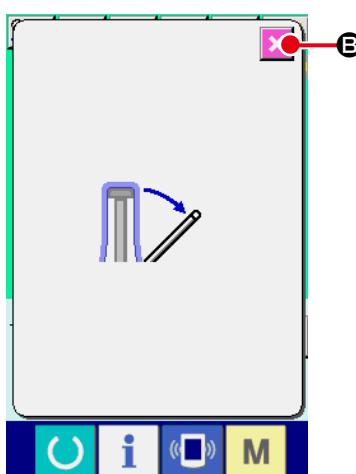
(1) Malzemenin istifleyiciden çıkarılması



Dikiş ekranı görünümü

① İstifleyici baskı ayağını serbest bırakın.

Dikiş ekranında MALZEMEYİ SERBEST BIRAKMA düğmesine A basıldığı zaman, istifleyicideki dikilmiş ürünün dışarı alınması için istifleyici baskı ayağı açılır. Bu sırada, istifleyiciyi serbest bırakma ekranı görülür.



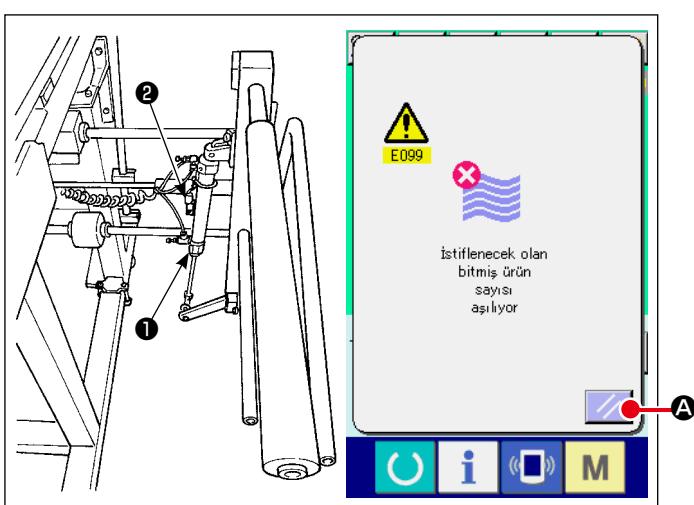
İstifleyiciyi serbest bırakma ekranı

② İstifleyici baskı ayağını geri gönderin.

İPTAL düğmesine B basıldığı zaman ekran kapanır ve istifleyici baskı ayağı başlangıç konumuna döner. İstifleyiciyi serbest bırakma ekranı izlendiği sürece dikiş işlemi başlatılamaz.

(2) İstifleyicinin dolduğuunu algılayan sensörün ayarı

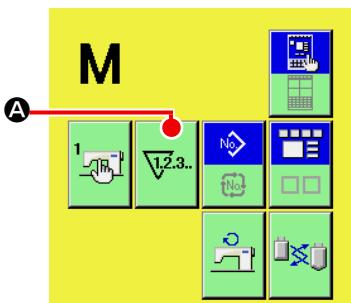
Bu makinenin istifleyicisi, kumaş istifleme panelinin üzerine istiflenen dikilmiş ürünlerin istif yüksekliğini algılayarak makineyi durdurma fonksiyonuna sahiptir.



- Parça tutucu silindire ① takılan sensör ②, istiflenen ürünlerin yüksekliğinin sınıra ulaştığını algılar; çalışma panelinde, istifin dolduğuunu ifade eden "E099" hata mesajı görülür. Sınıra ulaşıldığı zaman, BAŞLAT düğmesi etkisiz hale gelir. Hata mesajını sıfırlamak için, hata ekranında SIFIRLA düğmesine A basın.

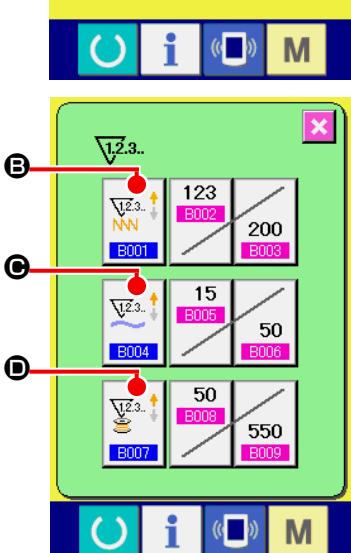
2-15. Sayacın kullanılması

(1) Sayaç düzenleme yöntemi



① Sayaç düzenleme ekranının açılması

M düğmesine bastığınız zaman, SAYAC DÜZENLEME tuşu $\nabla^{2.3..}$ A ekranda gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç düzenleme ekranı açılır.



② Sayaç türünün seçilmesi

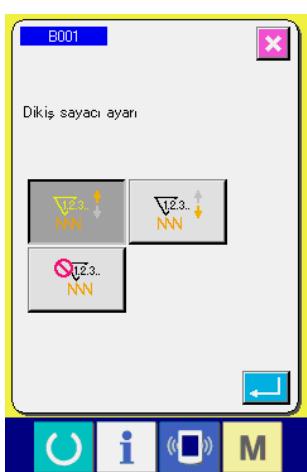
Bu dikiş makinesinde üç farklı sayaç vardır; dikiş sayacı, parça adedi sayacı ve masura sayacı. DİKİŞ SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine $\nabla^{2.3..} \uparrow$ B, PARÇA ADEDİ SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine $\nabla^{2.3..} \downarrow$ C ya da MASURA SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine $\nabla^{2.3..} \leftrightarrow$ D basıldığı zaman, ilgili sayaç tipini seçme

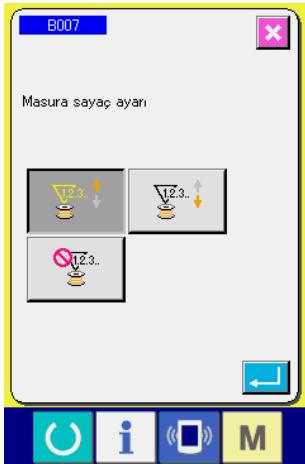
ekran görünümüne geçilir. Sayaç tipi, bu ekranda tek tek seçilebilir.



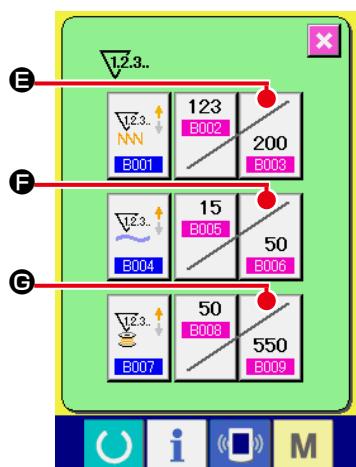
[Dikiş sayacı]	
YUKARI sayaç : Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer yukarıya doğru bir basamak artar. Mevcut değer ile ayarlanan değer eşit hale geldiği zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.	$\nabla^{2.3..} \uparrow$
AŞAĞI sayaç : Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer aşağıya doğru bir basamak azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.	$\nabla^{2.3..} \downarrow$
Sayacın kullanılmaması : Dikiş sayacı, makine o sekli dikmiş olsa bile bitmiş bir şekli saymıyor. Dikiş sayacının sayaç ekranı görülmüyor.	$\nabla^{2.3..} \leftrightarrow$



[Parça adedi 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.	$\nabla^{2.3..} \uparrow$
AŞAĞI sayaç : Dikiş bileşimlerinden her birisi gerçekleştirildiğinde, mevcut değer aşağıya doğru bir basamak azalır. Mevcut değer "0" değerine ulaştığı zaman, yukarı sayaç ekranı açılır.	$\nabla^{2.3..} \downarrow$
Sayacın kullanılmaması : Parça adedi sayacı saymıyor. Adet sayacının sayaç ekranı görülmüyor.	$\nabla^{2.3..} \leftrightarrow$



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



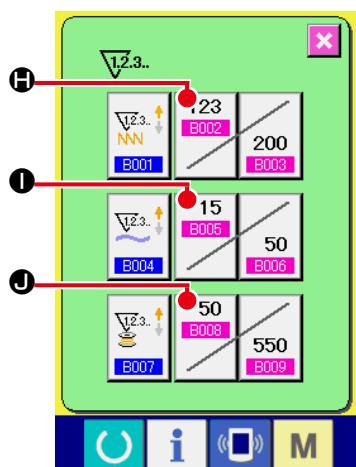
③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere dikiş sayacı için  E düğmesine, adet sayacı için  F 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.



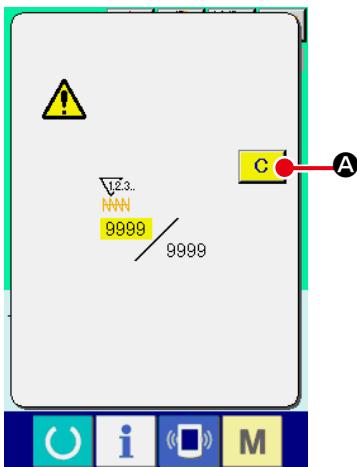
④ Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi

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.



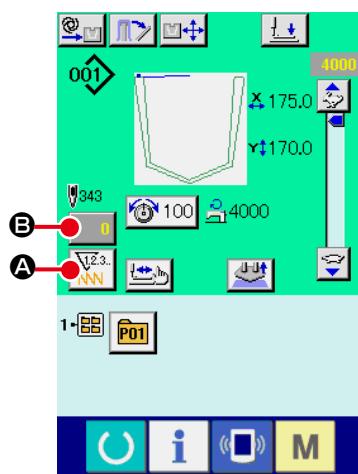
Bu ekranda, mevcut değer girilir.

(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



Dikiş ekranı görünümü

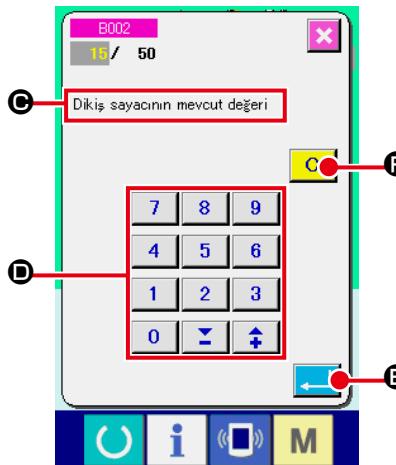
① Sayaç tipini seçin.

SAYAÇ TİPİNİ DEĞİŞTİR düğmesine **A** basıldığı zaman, sayaç tipi değişir. Seçilen sayaç tipindeki sayılm değerleri:

- : Dikiş sayaç
- : Parça adedi sayaç
- : Masura sayaç

② Sayaç değeri değiştirme ekranının açılması

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



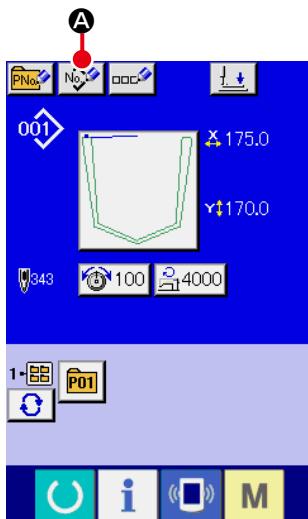
Sayaç değerini
değiştirme ekranı

- ③ **Sayaç değerini değiştirme ekranı**
Sayaç tipi **C** üzerinde görülür.
- ④ **Sayaç değerinin değiştirilmesi**
Sayısal tuşlarla veya + ve - tuşları **D** ile istediğiniz değeri girin.
- ⑤ **Sayaç değerinin hafızaya alınması**
GİRİŞ tuşuna **E** basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.
Mevcut sayaç değerini silmek istediğiniz zaman; SİLME tuşuna **C** **F** basın.

2-16. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilemesi

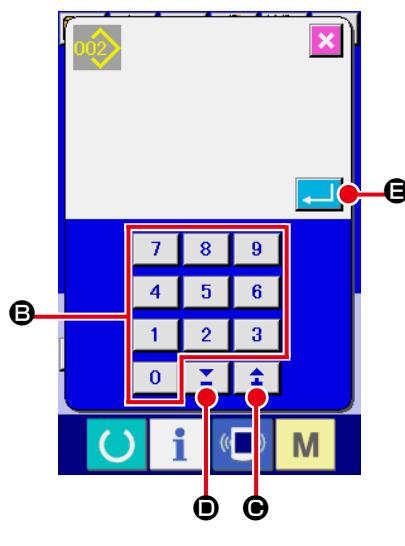
① Veri giriş ekranının açılması

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

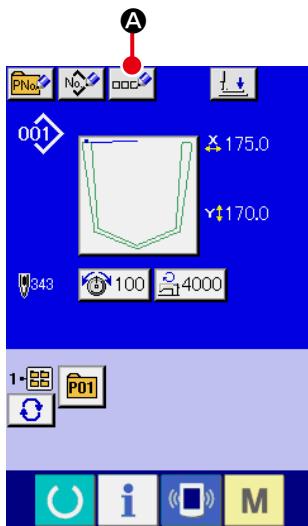
Kaydetmek istediğiniz yeni desenin numarasını, sayısal tuşları B kullanarak girin. Üzerine kayıt yapılmamış olan kullanıcı desen numaraları, + ve - tuşlarıyla (C veya D) çağrılabılır.

④ Kullanıcı desen numarasının kaydedilmesi

GİRİŞ tuşuna E bastığınız zaman, yeni kaydedilmiş olan kullanıcı desen numarası hafizaya alınır ve kullanıcı desenin seçimi sırasında veri giriş ekranı açılır. Mevcut kullanıcı desen numarası girilip GİRİŞ düğmesine basıldığı zaman, üzerine yazdırma işlemi onay ekran görünümüne geçer.

2-17. Kullanıcı desenine isim verilmesi

Her kullanıcının dikiş çeşidi için en çok 255 karakter girilebilir.



① Veri giriş ekranının açılması

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

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

② Karakter giriş ekranının açılması

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

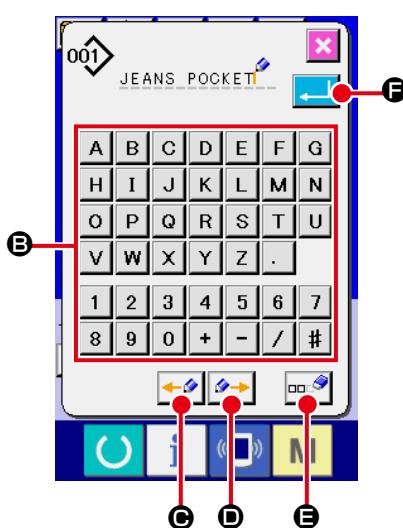
③ Karakterlerin girilmesi

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

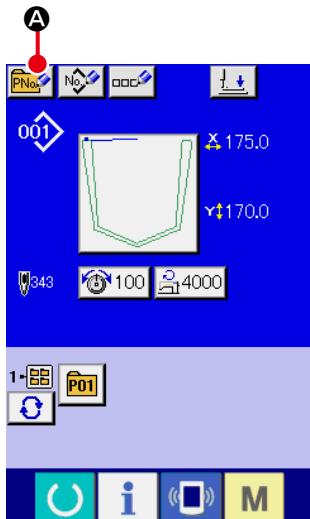
En çok 255 karakter (A ilâ Z ve 0 ilâ 9) ve semboller (+ , - , / , # ve .) girilebilir. İmleç; İMLEÇ SOLA HAREKET tuşu C ve İMLEÇ SAĞA HAREKET tuşu D kullanılarak hareket ettirilebilir. Girilen herhangi bir karakteri silmek istediğiniz zaman, imleci silmek istediğiniz karakterin bulunduğu konuma getirin ve SİLME tuşuna E basın.

④ Karakter giriş işleminin sona erdirilmesi

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



2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi

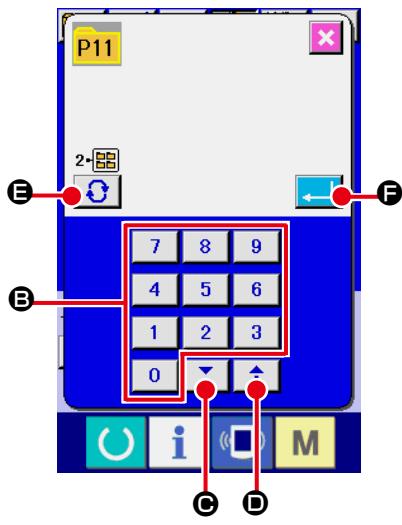


① Veri giriş ekranının açılması

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

② Desen tuşu yeni kayıt ekranının açılması

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



③ Desen tuş numarasının girilmesi

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

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

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.

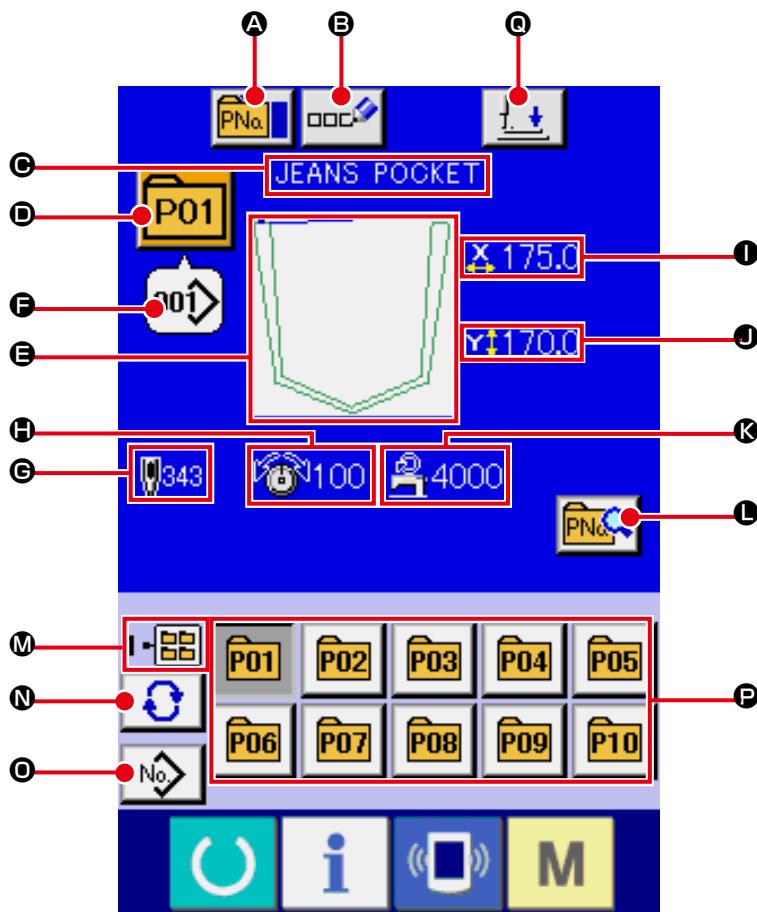
⑤ Desen numarasının kaydedilmesi

ONAY düğmesine F basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarasına onay verilmiş olur. Dikiş çeşidi düğmesi seçimi sırasında, veri giriş ekranına geçilir.

→ [57. Sayfada “II-2-19. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi” bölümüne bakın.](#)

2-19. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi

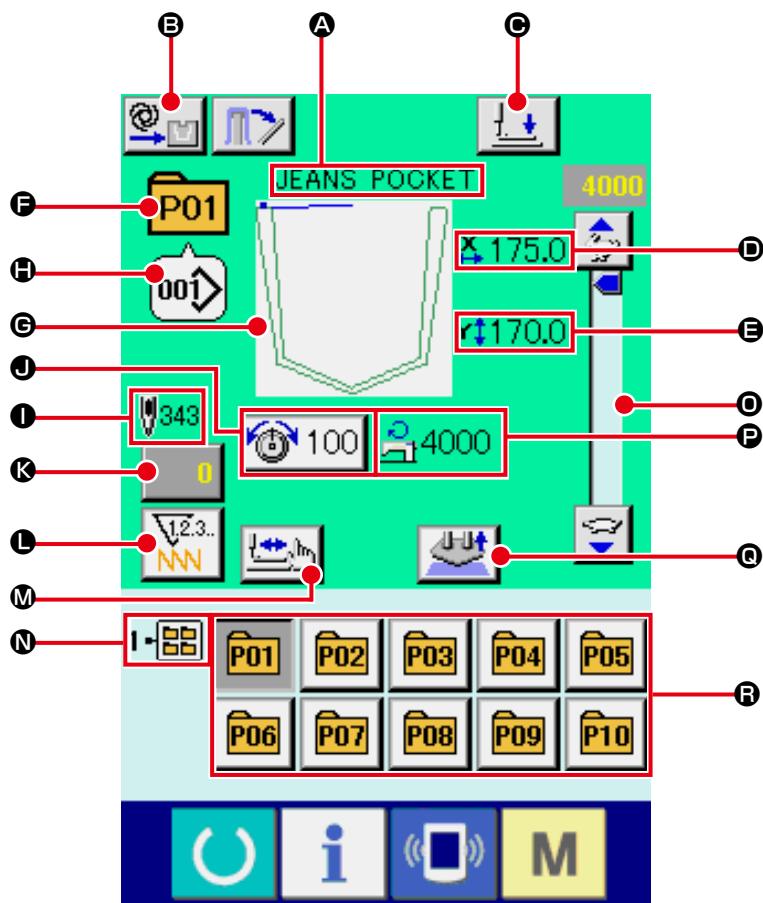
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A DESEN TUŞU KOPYA düğmesi	Desen tuşu kopya ekranı açılır. → 64. Sayfada “II-2-22. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
B DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 55. Sayfada “II-2-17. Kullanıcı desenine isim verilmesi” bölümüne bakın.
C DESEN TUŞU İSİM ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen karakter gösterilir.
D DESEN TUŞU NUMARA ekranı	Seçilmiş olan mevcut desen tuş numarası bu düğmeye basıldığı zaman ekranda gösterilir ve tuşa basıldığı zaman, desen tuş numara seçme ekranı açılır. → 61. Sayfada “II-2-20. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
E DİKİŞ BİÇİMİ	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen dikiş şekli gösterilir.

	Tuş ve ekranда gösterilmesi	Tanımlama
F	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin tipi ve numarası ekranда görülür. Aşağıda belirtilen iki tip dikiş çeşidi vardır.  : Kullanıcı deseni  : Vektör biçimli veri VDT * Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 91. Sayfada “II-2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilebilmesi” paragrafına bakın.
G	TOPLAM DİKİŞ ADEDİ	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranда gösterilir. *Bu madde, sadece dikiş biçimini olarak standart desen seçildiği zaman gösterilir.
H	IPLİK TANSİYON ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
I	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen X gerçek boyut değeri gösterilir.
J	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen Y gerçek boyut değeri gösterilir.
K	AZAMI DEVRİN SINIRLANDIRILMASI	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devri sınırı ekranда gösterilir.
L	DESEN TUŞU DÜZELTME düğmesi	Desen tuşu düzeltme ekranı açılır.
M	KLASÖR NUMARASI ekranı	Desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranда gösterilir.
N	KLASÖR SEÇME tuşu	Desen tuşlarının kaydedildiği klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
O	DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME VERİRİ GİRİŞ EKRANI AÇMA tuşu	Dikiş biçimini veri giriş ekranı açılır. → 31. Sayfada “II-2-4-(1) Dikiş çeşidi veri giriş ekranı görünümü” bölümune bakın.
P	DESEN tuşu	M Klasör numarası ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilebilmesi” bölümune bakın.
Q	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada “II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümune bakın.

(2) Dikiş ekranı

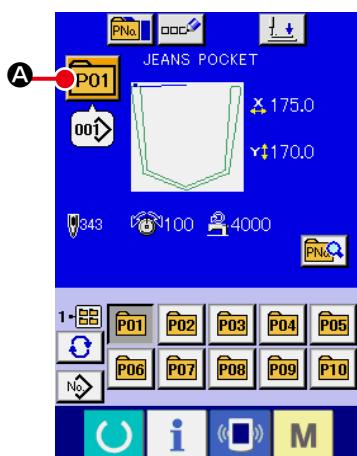


Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A DESEN TUŞU İSİM ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen karakter gösterilir.
B OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her basısta, mod sırasıyla "OTOMATİK" → "ADIM" şeklinde değişir. → 43. Sayfada "II-2-10. OTOMATİK / ADIM ayarları" bölümüne bakın.
C BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı kolu, baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada "II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.
D X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen X doğrultusu gerçek boyut değeri gösterilir.
E Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y gerçek boyut değeri ekranında izlenir.
F DESEN NO. ekranı	Dikilen desenin numarası ekranında gösterilir.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekranı	Dikilen dikiş biçimi ekranda gösterilir.
H	DİKİŞ BİÇİM NUMARASI ekranı	Kaydedilmiş olan dikilen desenin şekil numarası gösterilir.
I	DİKİŞ BİÇİMİ TOPLAM DİKİŞ ADEDİ ekranı	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan dikilen desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir.
J	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. → 40. Sayfada “II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
K	SAYAC DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 50. Sayfada “II-2-15. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
L	SAYAC DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve adet sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 50. Sayfada “II-2-15. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
M	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştiriliyor. → 39. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.
N	KLASÖR NUMARASI ekranı	Kayıtlı desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranda gösterilir.
O	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
P	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
Q	AYAR İPTAL düğmesi	Ayarlanmakta olan malzeme serbest bırakılır.
R	DESEN KAYIT tuşu	N KLASÖR NUMARASINA kaydedilmiş desen tuşları gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.

2-20. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması



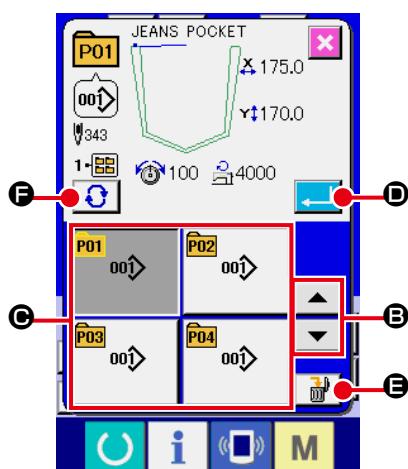
① Veri giriş ekranının açılması

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 tuş numara tuşları C sıralı olarak değiştirilir. Desen tuş numarasına kaydedilmiş olan dikiş verileri ile ilgili bütün içerik ekranda gösterilir. Bu ekranda, seçmek istediğiniz desen tuşunun numara tuşuna C basın.

④ Desen tuş numarasının kaydedilmesi

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

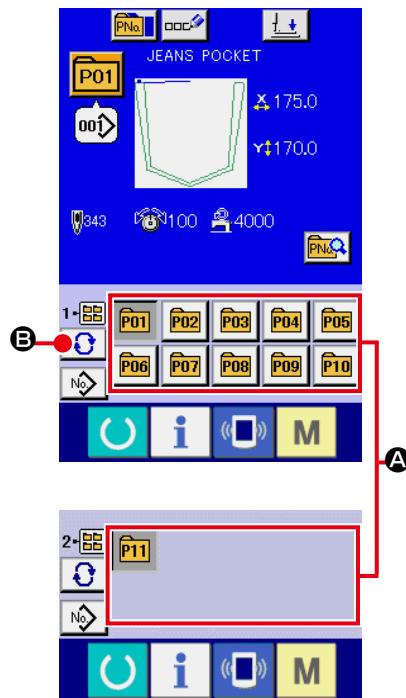
- * Kaydedilmiş desen tuşlarını silmek istediğiniz zaman; SİLME tuşuna E basın. Ancak bileşik dikişe kaydedilen desen tuşlarının silinmesi mümkün değildir.
- * Kaydedilmiş desen tuş numaralarını görmek istediğiniz zaman, KLASÖR SEÇME tuşuna F basın; seçilen klasöre kaydedilmiş olan bütün desen tuş numaralarının listesi ekranda gösterilir. Klasör numarası ekranda belirtildiği zaman, o klasör altına kaydedilmiş bütün desen numaralarının listesi de gösterilir.

(2) Kısa yol tuşları ile seçme



UYARI:

Dikiş çeşidi seçtikten sonra dikiş çeşidi şeklini kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer baskı plakasındaki dikiş çeşidi aralığından dışarı taşarsa, iğne dikiş sırasında baskı plakasına değerek iğne kırılması gibi tehlikelere yol açabilir.



① Veri giriş ekranının veya dikiş ekranının açılması

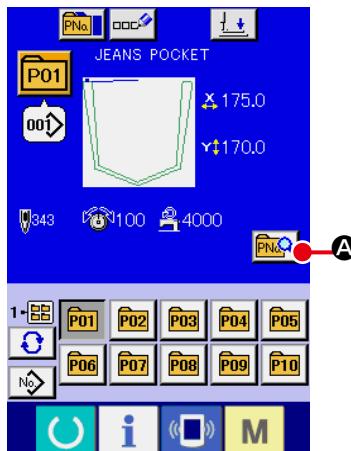
Desen klasöre kaydedildiği zaman desen tuşları **A**; veri giriş ekranının veya dikiş ekranının alt tarafında mutlak olarak gösterilir.

② Desen numarasının seçilmesi

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

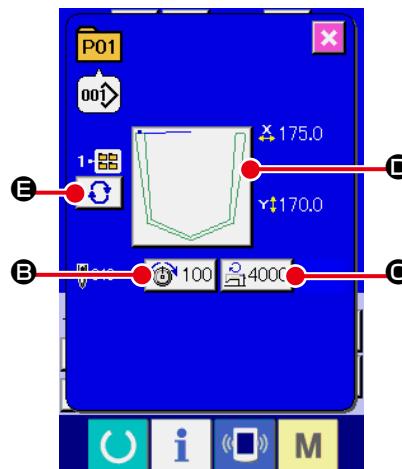
KLASÖR SEÇME tuşuna **B** basıldığı zaman, ekranda gösterilen desen numaraları listesi değişir. Dikmek istediğiniz desenin numarasını içeren listeyi ekranda açın ve o numaranın tuşuna basın. Bu ekranda basılan desen tuş numarası seçilir.

2-21. 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.



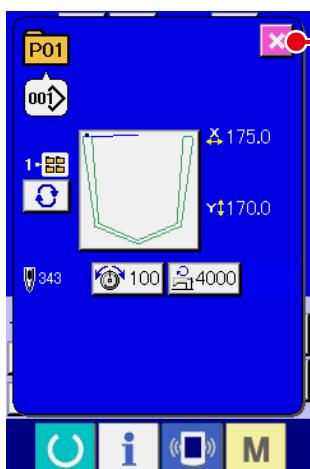
- ③ Değiştirmek istediğiniz konundaki verilerin giriş ekranını açın.**

Aşağıda belirtilen 4 konunun verileri değiştirilebilir.

	Konu	Giriş kademesi	Başlangıç değeri
B	İplik tansiyonu	0 ila 200	Desen ayar değeri
C	Azami dikiş devrinin sınırlandırılması	500 ila 4000 (sti/min)	4000
D	Dikiş biçimi	-	-
E	Klasör numarası	1 ila 5	-

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

- * Azami giriş kademesi ve azami devir sınırının C başlangıç değeri, hafıza düğmesi U001 ile hafizaya alınır.



- ④ Desen tuşu veri değiştirme ekranının kapatılması**

Değişiklikler tamamlandıktan sonra, KAPATMA tuşuna F basın. Desen tuşu veri değiştirme ekranı kapatılır ve ekran, veri giriş ekranına geri döner.

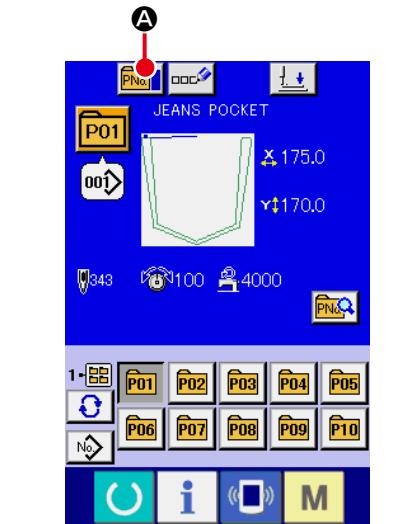
- * Aynı işlem içinde değiştirilmek diğer konuların veri değişiklikleri gerçekleştirilebilir.

2-22. 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-2-20. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi”** bölümüne bakın.

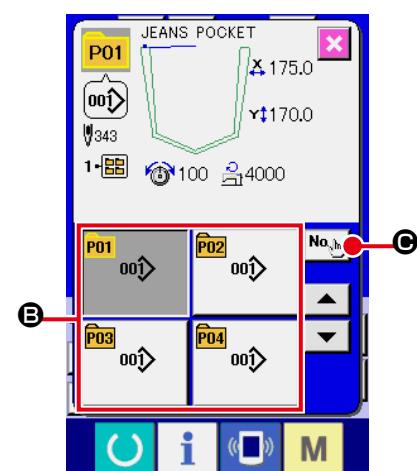


① Veri giriş ekranının açılması

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 basın.

② Desen kopya ekranının açılması

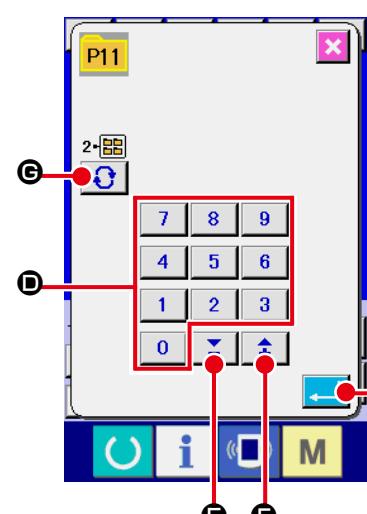
DESEN TUŞU KOPYA tuşuna A basıldığı zaman, desen tuşu kopya ekranı (kopya kaynağı seçme ekranı) açılır.



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.

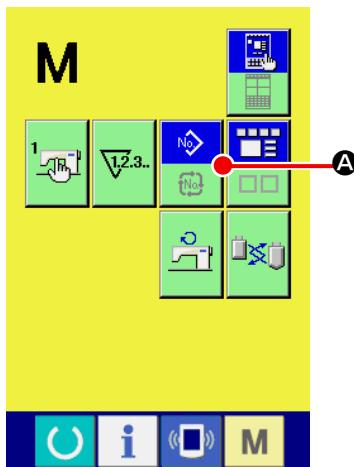
Buna ek olarak; desen tuşunun kaydedileceği klasör; KLASÖR SEÇME tuşu G ile seçilebilir.

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) dönülür.

* Bileşik veriler de, aynı yöntemle kopyalanabilirler.

2-23. Dikiş kipinin değiştirilmesi



① Dikiş kipinin seçilmesi

Desen kaydedilmiş durumdayken **M** düğmesine basıldığı

zaman, DİKİŞ KİPİ SEÇME tuşu A ekranada gösterilir.

Bu tuşa basıldığı zaman; dikiş kipi dönüşümlü olarak bağımsız dikiş ve bileşik dikiş şeklinde değiştirilir. (Dikiş biçimini 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:



2-24. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi

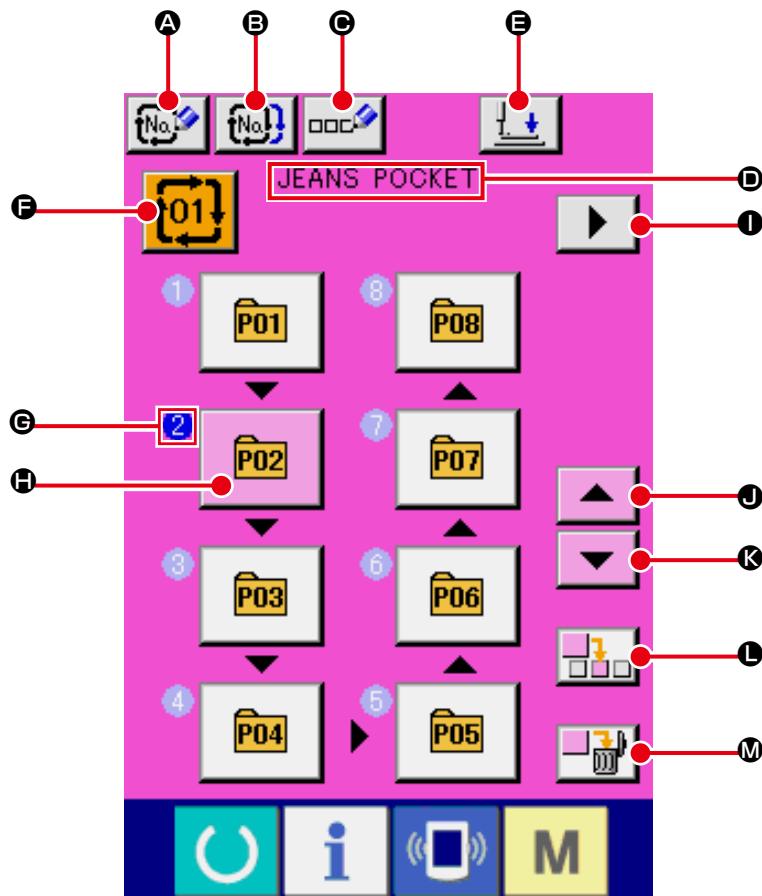
Dikiş makinesi, bileşirilmiş çok sayıda desen verisine dayalı dikişleri dikmek için yeterli kapasiteye sahiptir. 30 adede kadar desen girmek mümkündür. Dikiş süreci içinde çok sayıda farklı biçimde dikmek istediğiniz zaman, bu işlevi kullanın.

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-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.](#)

[64. Sayfada “II-2-22. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.](#)

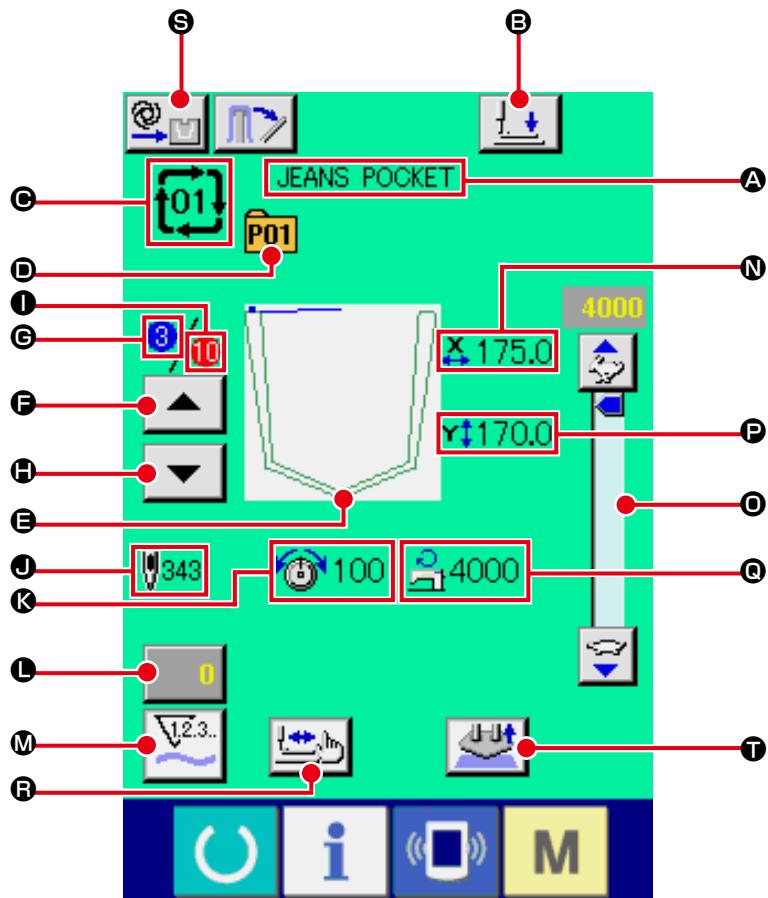
(1) Desen giriş ekranı



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ BİLEŞİK VERİ YENİ KAYIT tuşu	Bileşik veri numarası yeni kayıt ekranı gösterilir. → 56. Sayfada “II-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
Ⓑ BİLEŞİK VERİ KOPYA tuşu	Bileşik desen numarası kopya ekranı gösterilir. → 64. Sayfada “II-2-22. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
Ⓒ BİLEŞİK VERİ İSMİ GİRİŞ tuşu	Bileşik veri isim giriş ekranı gösterilir. → 55. Sayfada “II-2-17. Kullanıcı desenine isim verilmesi” bölümüne bakın.
Ⓓ BİLEŞİK VERİ İSMİ ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.
Ⓔ BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada “II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümüne bakın.

Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F BİLEŞİK VERİ NUMARASI SEÇME tuşu	Seçilmiş olan bileşik veri numarası tuşa gösterilir. Tuşa basıldığı zaman, bileşik veri numarası seçme ekranı açılır.
G 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 G ve H , ekran ve tuşlarda gösterilir.
H DESEN SEÇME tuşu	Desen numarası, büçimi, dikiş adedi vs. gibi G DİKİŞ SIRASINA kaydedilmiş olan veriler, bu tuşla gösterilir. Bu tuşa basıldığı zaman, desen seçme ekranı açılır. * Girilen desen numaraları, arttığı ölçüde G ve H , ekran ve tuşlarda gösterilir.
I SONRAKİ SAYFA AÇMA tuşu	Bileşik veriye kaydedilmiş desenler 8 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.
J YUKARI KAYDIRMA düğmesi	Mevcut dikiş çeşidi numarasından önceki numara seçilir.
K AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Mevcut dikiş çeşidi numarasından bir sonraki numara seçilir.
L ADIM EKLEME düğmesi	Seçili dikiş çeşidi numarasından önce bir adım eklenir.
M ADIM SİLME düğmesi	Seçili adım silinir.

(2) Dikiş ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	BİLEŞİK VERİ İSİM ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.
B	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı kolu, baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada “II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümüne bakın.
C	BİLEŞİK VERİ NUMARA ekranı	Seçilmiş olan bileşik veri numarası ekranda gösterilir.
D	DESEN TUŞU NUMARA ekranı	Dikilen desenin numarası ekranda gösterilir.
E	DİKİŞ ŞEKLİ ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen dikiş şekli gösterilir.
F	DİKİŞ SIRASI GERİ DÖNÜŞ tuşu	Dikiş bir desen geriye döner.
G	DİKİŞ SIRASI ekranı	Dikilen dikişin geçerli dikiş sırası ekranda gösterilir.
H	DİKİŞ SIRASI İLERİ ALMA tuşu	Dikiş bir desen ileriye alınır.

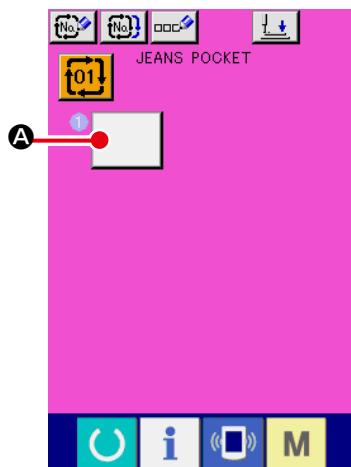
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
❶	KAYITLAR TOPLAM ADET ekranı	Dikilen bileşik dikiş kayıtlı olan desenlerin toplam adedi ekranda gösterilir.
❷	DİKİŞ TOPLAM ADET ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.
❸	İPLİK TANSİYON ekranı	Dikilen dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
❹	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 50. Sayfada “II-2-15. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
❺	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 50. Sayfada “II-2-15. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
❻	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeclinin X gerçek boyut değeri izlenir.
❼	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
❽	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilmiş dikiş biçimi Y gerçek boyut değeri ekranda gösterilir.
❾	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
❿	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 39. Sayfada “II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.
❾	OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her başısta, mod sırasıyla "OTOMATİK"  → ADIM  şeklinde değişir. → 43. Sayfada “II-2-10. OTOMATİK/ ADIM ayarları” bölümüne bakın.
❿	AYAR İPTAL düğmesi	Ayarlanmakta olan malzeme serbest bırakılır

2-25. Bileşik dikişin gerçekleştirilemesi

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

→ [65. sayfada “II-2-23. Dikiş Kipinin değiştirilmesi”](#) bölümüne bakın.

(1) Yeni birleşik veri oluşturma



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.

Veri giriş ekranı üzerindeki yeni veri kombinasyonu kayıt düğmesi yardımıyla yeni bir kombinasyon kaydedildiği zaman, soldaki ekran görülür.

→ [Bakınız sayfa 56 “II-2-18. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilemesi”.](#)

② Desen numarası seçme ekranının açılması.

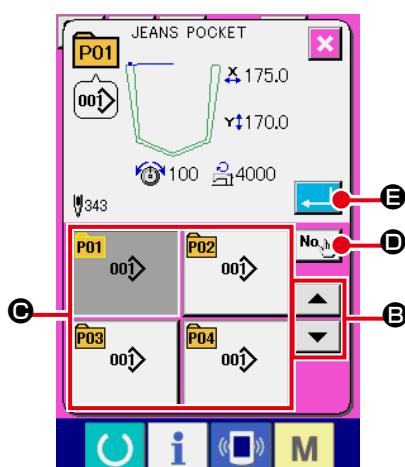
DESEN SEÇME tuşuna A basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı açılır.

③ Desen numarasının seçilmesi

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

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

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



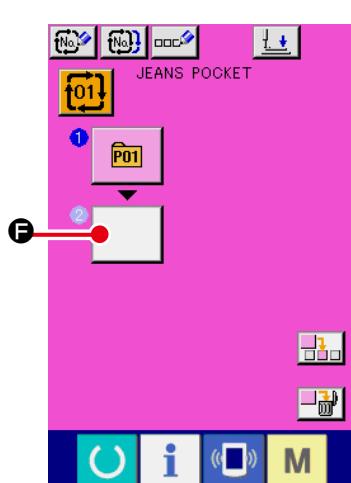
④ Desen numarasının kaydedilmesi

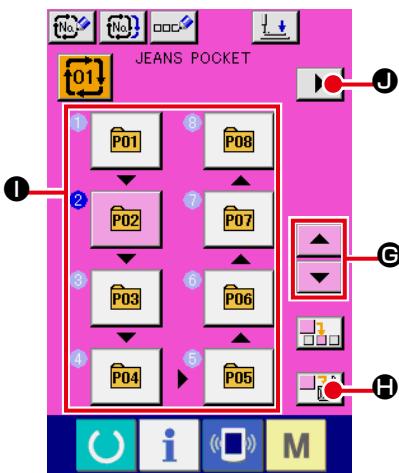
GİRİŞ tuşuna E basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı kapatılır ve seçme işlemi sona erdirilir.

⑤ İstediğiniz 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.

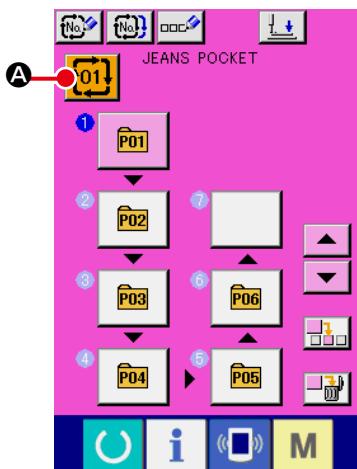




YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine basıldığı zaman DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi seçilebilir. Seçilen DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesi pembe renkte görülür.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI EKLEME düğmesine H basıldığı zaman, seçili dikiş çeşidi numarasından önce bir adım eklenir (pembe renkte görülür). Farklı bir dikiş çeşidi numarası seçmek üzere ekranda görülen DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI düğmesine **I** basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası değişir. Programlanan bileşik veriler iki ya da daha fazla ekrana taşarsa, EKRAN KAYDIRMA düğmesi **J** yardımıyla bir sonraki ekran görünümüne geçilebilir.

(2) Birleşik veri ekleme



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

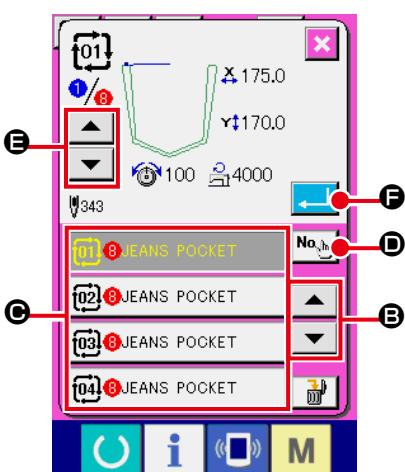
NUMARA GİRİŞ DÜĞMESİNİ **D** kullanarak ve bileşik veri numarasını doğrudan girere

Bu ekranda, seçmek istediğiniz bileşik veri numarasının tuşuna **C** basın.

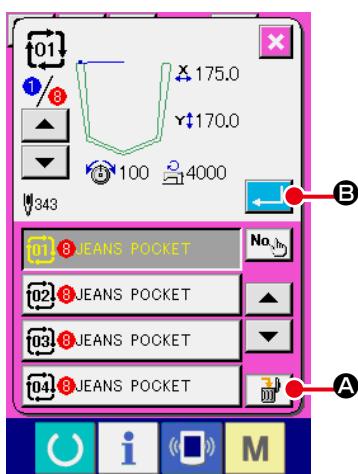
Adım onaylama düğmesine **E** basıldığı zaman, bileşim verilerinde saklanmış desenlerin dikiş şekilleri ve benzerleri sırayla değiştirilir ve görüntülenir.

④ Bileşik veri numarasının kaydedilmesi

İPTAL düğmesine **F** basıldığında, seçme işlemini sonlandırmak üzere bileşik veri numarası seçme ekran görünümü kapanır.



(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi



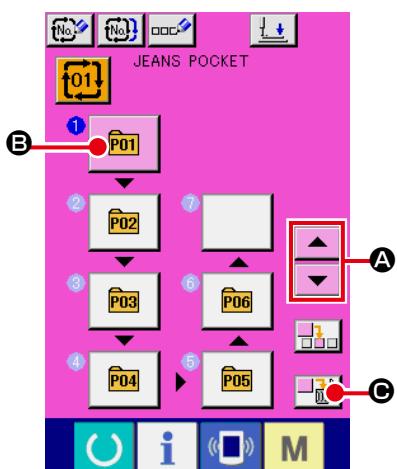
① **Bileşim verileri No.'yu seçin**

Silinecek bileşim verilerini görüntülemek için [70. sayfada "II-2-26. \(1\) Yeni birleşik veri oluşturma"](#) 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-2-26. \(1\) Yeni birleşik veri oluşturma"](#) ① ila ② adımlarını uygulayın.

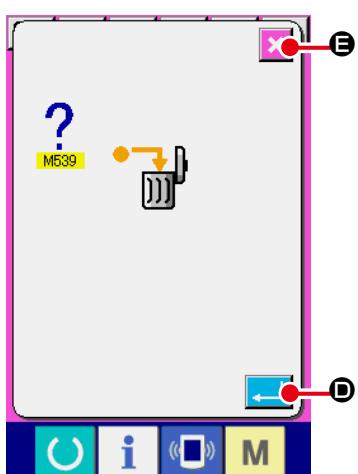
② **Silinecek adımı seçin.**

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

③ **Seçilen veri kombinasyonu adımının silinmesi.**

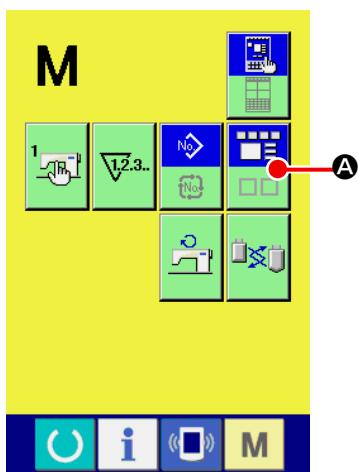
ENTER düğmesine D basıldığında, seçilen birleşik veri adımı silinir.

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



2-26. Basit çalışma modunu kullanarak

IP-420'de BASIT ÇALIŞMA modu mevcuttur.



① Dikiş modunu seçin.

M tuşuna basınca, ekran görünümünde EKRAN MODU SEÇİMİ

A düğmesi görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman, ekran modu normal çalışma ve basit çalışma arasında değişir.

Normal çalışma seçilirse :



Normal çalışma seçildiği zaman :



2-27. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:

(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş)

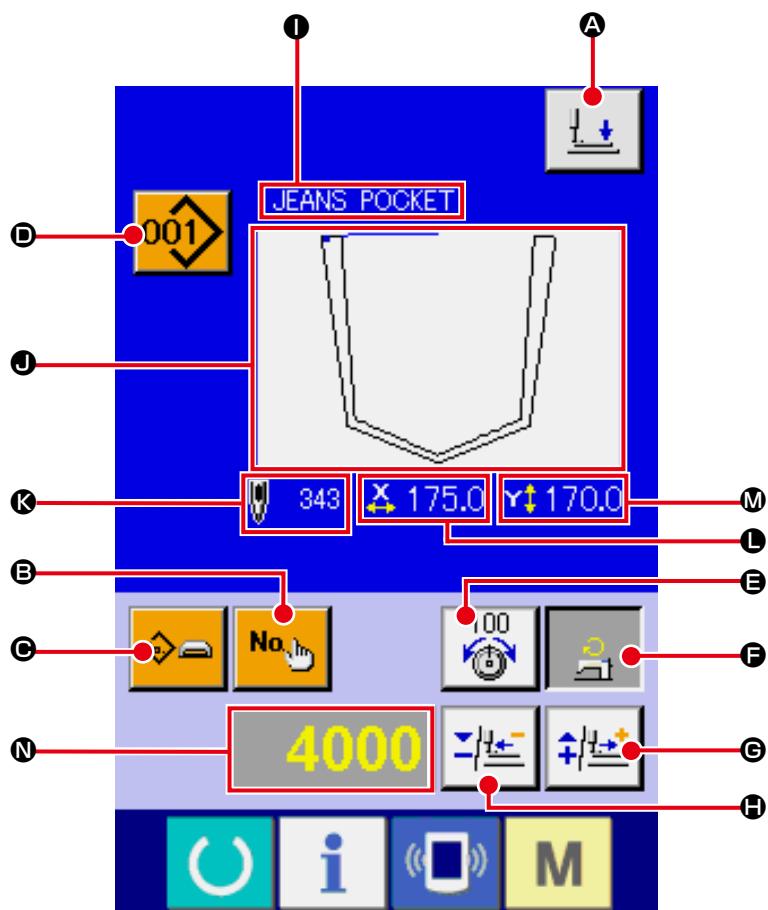
Dikiş çeşidi ayar düğmesine  D ve artı düğmesine  H ya da eksi düğmesine  I basarak, bu ekrandan çıkış kullanıcıya ait dikiş çeşidi ekranı, ortam dikiş çeşidi ekranı ve doğrudan dikiş çeşidi ekranına geçilebilir.

Kullanıcıya ait dikiş çeşitleri, aygıtın ana bölümündeki bellekte saklıdır.

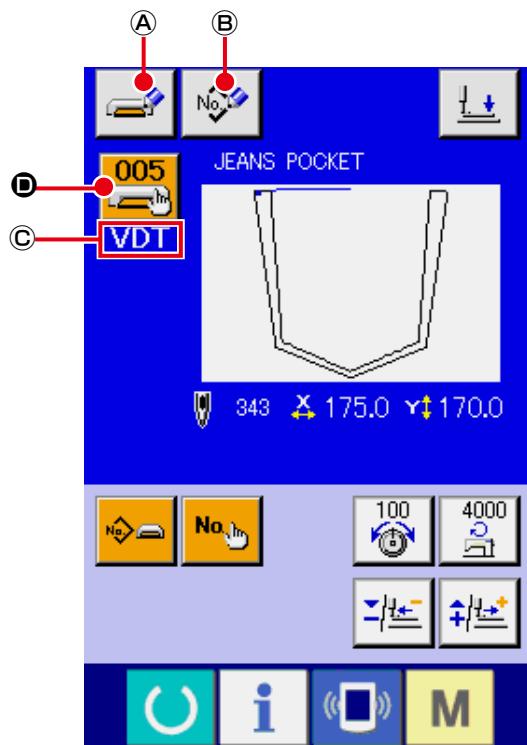
Ortam dikiş çeşitleri, ortam üzerinde (CompactFlash kart (TM), USB sürücü vb.) saklıdır.

Doğrudan dikiş çeşitleri, dikiş çeşidi düğmesiyle saklanıp kaydedilir.

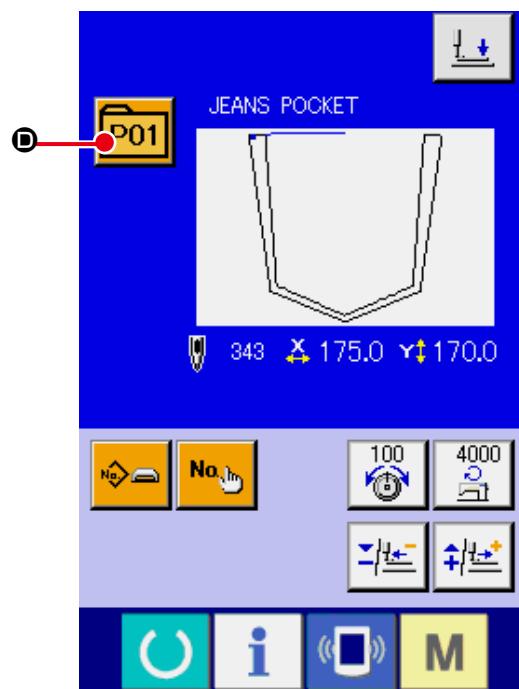
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]



[Ortam yapısı]



[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]

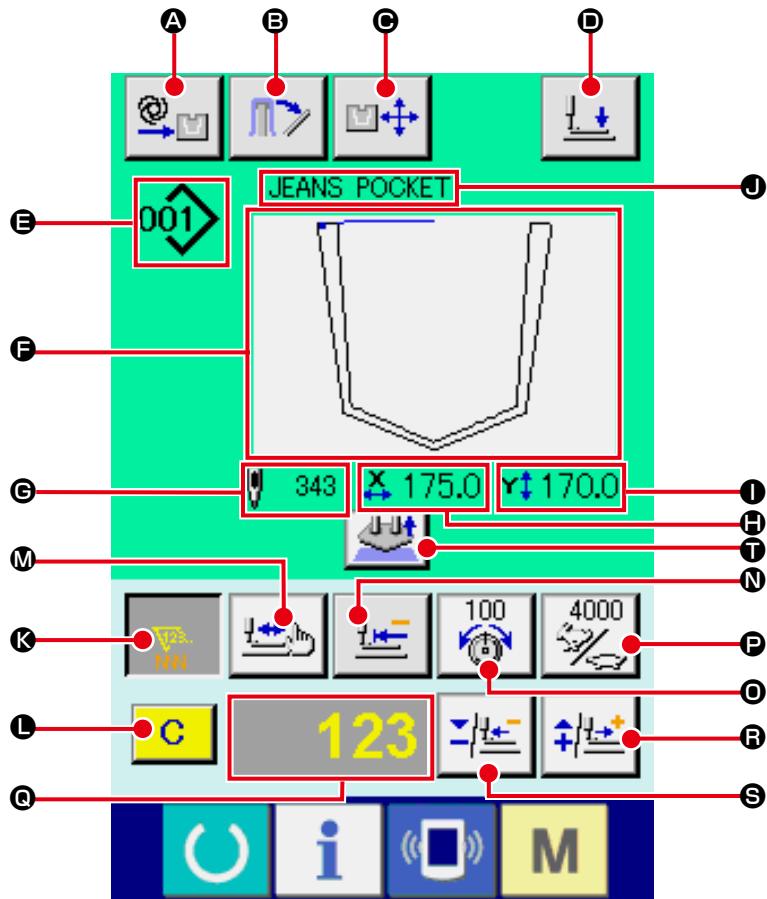


Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçirilir. → 48. Sayfada "II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.
B DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi C ve EKSİ düğmesi H kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
C DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi tipi belirlenir. Dikiş çeşidi tipi, ARTI düğmesi C ve EKSİ düğmesi H yardımıyla aşağıdakileri değiştirerek seçilir : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi : Vektör formunda veri : Doğrudan erişim formatı Seçilen dikiş çeşidi tipi, veri düzenleme ekran görünümünde N belirtilir. * Hiçbir dikiş özellikinin atanmadığı bir tip seçilemez.
D 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 geçirilir.
E ÜST İPLİK GERGİNLIK AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde N iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini C ya da EKSİ düğmesini H kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 40. Sayfada "II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi" na bakın.

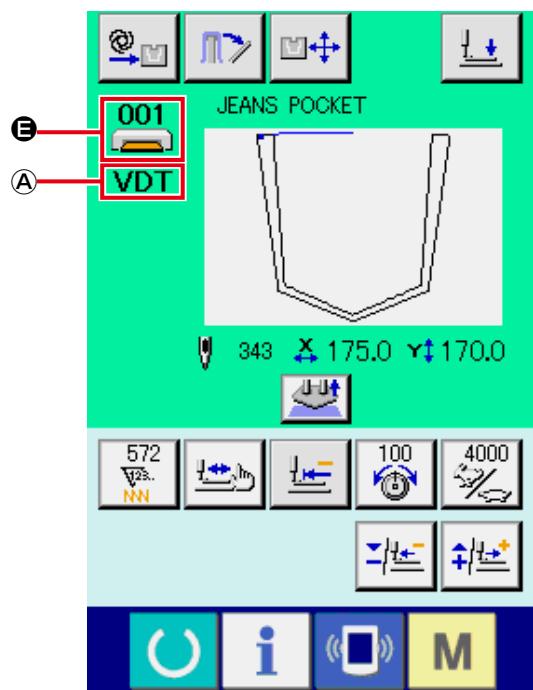
Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F MAKSİMUM HIZ SINIRI AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde N maksimum hız sınırı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini G ya da EKSİ düğmesini H kullanarak 100 sti/min değerinde adımlar halinde arttırılır/azaltılır. → 40. Sayfada “II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
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 ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesidinin adı ekranda görülür.
J DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesidinin dikiş şekli ekranda görülür.
K İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesiği için ilmek sayısı ekranda görülür.
L X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
M Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
N VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekteden veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
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 çesidindeki veriler yazdırılır. Bu düğmeye basınca, yeni kullanıcıya özel dikiş çesiği 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 * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.

(2) Dikiş ekranı (tek dikiş)

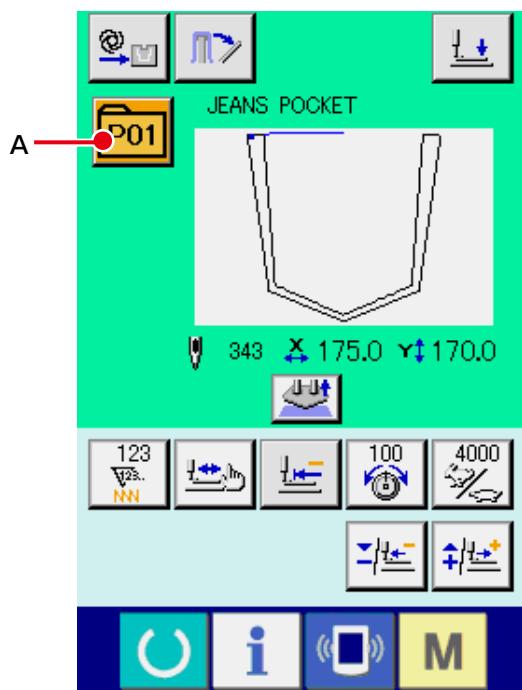
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]



[Ortam yapısı]



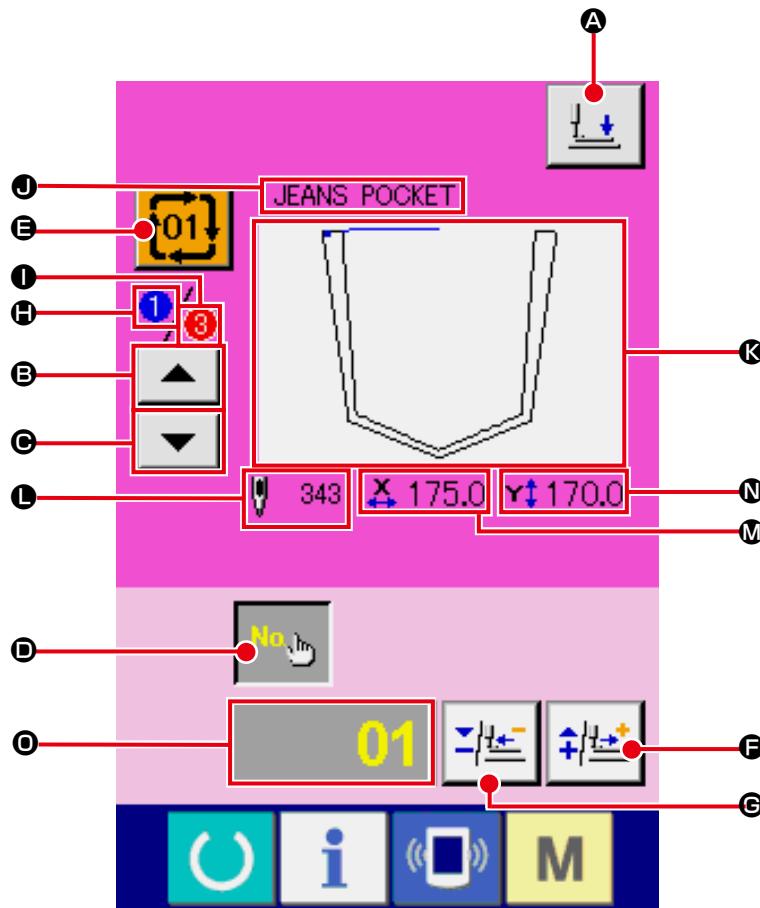
[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her basısta, mod sırasıyla "OTOMATİK  → ADIM  " şeklinde değişir. → 43. Sayfada "II-2-10. OTOMATİK/ ADIM ayarları" bölümüne bakın.
B MALZEMEYİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	İstifleyicinin malzeme baskı ayağı açılarak, istifleyicideki dikili ürünün dışarı alınmasına izin verir. → 49. Sayfada "II-2-14. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)" na bakın.
C AYAR KONUMU DEĞİŞTİRME düğmesi	Ayar konumu değiştirme ekranı görüntülenir. → 44. Sayfada "II-2-11. Ayar konumunun değiştirilmesi" na bakın.
D BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı kolu, baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada "Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.
E DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
F DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş şeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
G İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
H X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeşlinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
I Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeşlinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
J DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş şeşidinin adı ekranda görülür.
K SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi  ya da EKSİ düğmesi  kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere  görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde  belirtilir. → 50. Sayfada "Sayacın kullanılması" na bakın.
L TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi  seçiliyken görülür.
M ŞEKLİ KONTROL düğmesi	Seçilen dikiş şeşidi şeşli, ARTI düğmesini  ya da EKSİ düğmesini  kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde  belirtilir. Dikiş şeşidi şeşlini kontrol ederken, DİKİŞ ŞEKLİ ekranı  mevcut noktada  (pembe daire) görülür. Dikiş şeşidi kontrolünü sonlandırmak için tekrar ŞEKLİ KONTROLÜ düğmesine basın.
N BAŞA DÖN düğmesi	Bu düğme, geçici duruş ya da dikiş şeşidi kontrolü sırasında baskı plakasını başlangıç noktasına götürmek için kullanılır.

Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
① 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 ② iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini ④ ya da EKSİ düğmesini ⑤ kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. İplik gerginliği, dikiş sırasında bile değiştirilebilir.
③ HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde ③ dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini ④ ya da EKSİ düğmesini ⑤ kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
⑥ VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmektede olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
⑦ ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır ya da iğne bir ilmek ilerler.
⑧ EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azalır ya da iğne bir ilmek geriler.
⑨ AYAR İPTAL düğmesi	Ayarlanmakta olan malzeme serbest bırakılır.
⑩ DİKİŞ VERİLERİ TİPİ ekran görünümü:	Bir ortamdan okunan veri tipi görüntülenir. VDT : Vektör formunda veri * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.
⑪ DİKİŞ ÇEŞİDİ LISTESİ 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.

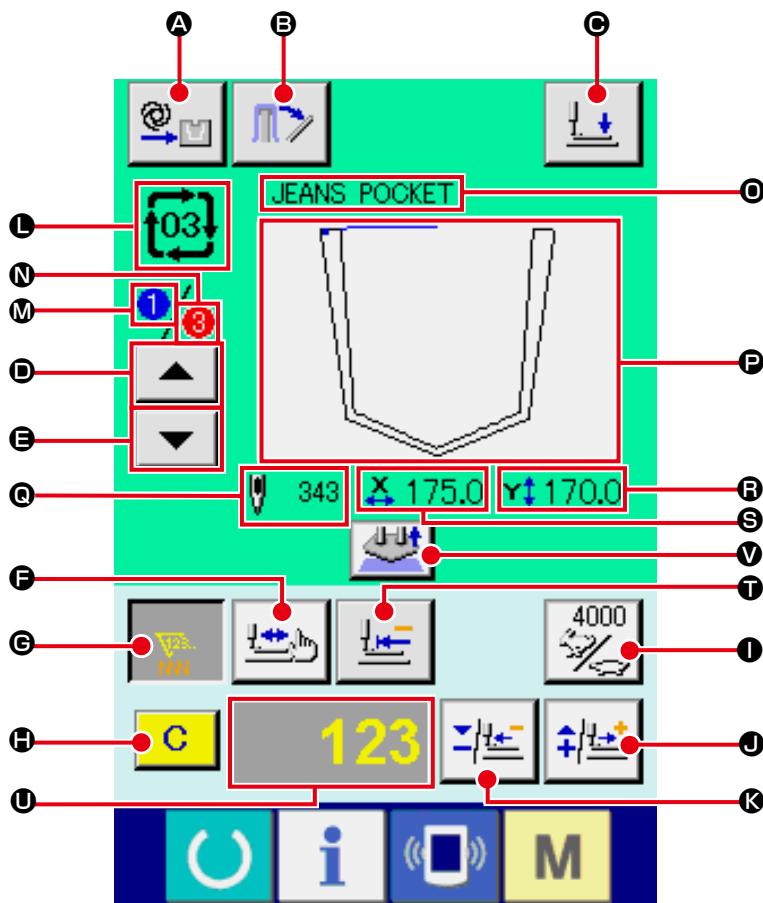
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)



Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 48. Sayfada “II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümune bakın.
Ⓑ DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir önceki dikişe dönebilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
Ⓒ DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir sonraki dikişe atlayabilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
Ⓓ DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi ⏺ ve EKSİ düğmesi ⏹ kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
Ⓔ DİKİŞ ÇEŞİDİ LISTESİ 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.
Ⓕ ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
Ⓖ EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
Ⓗ DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
Ⓘ TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.

Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
J DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesidinin adı ekranda görülür.
K DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesidinin dikiş şekli ekranda görülür.
L İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesiği için ilmek sayısı ekranda görülür.
M X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesidinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
N Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çesidinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
O VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekteden veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.

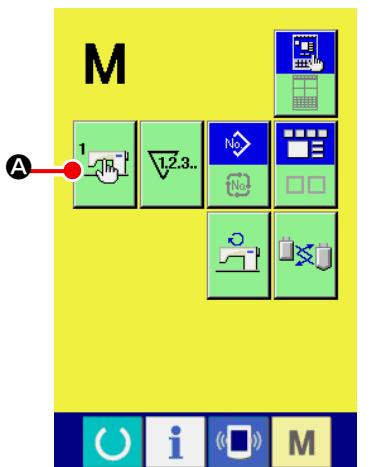
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)



Tuş ve ekranда gösterilmesi	Tanımlama
A OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her basısta, mod sırasıyla "OTOMATİK" → "ADIM" şeklinde değişir. → 43. Sayfada "II-2-10. OTOMATİK/ ADIM ayarları" bölümüne bakın.
B MALZEMEYİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	İstifleyicinin malzeme baskı ayağı açılarak, istifleyicideki dikili ürünün dışarı alınmasına izin verir. → 49. Sayfada "II-2-14. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)" na bakın.
C BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı kolu, baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçer. → 48. Sayfada "II-2-13. Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.
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 J ya da EKSİ düğmesini K kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde U belirtilir. Dikiş çeşidi şeklini kontrol ederken, DİKİŞ ŞEKLİ ekranı P mevcut noktada O (pembe daire) görülür. Dikiş çeşidi kontrolünü sonlandırmak için tekrar ŞEKLÜ KONTROLÜ düğmesine basın.

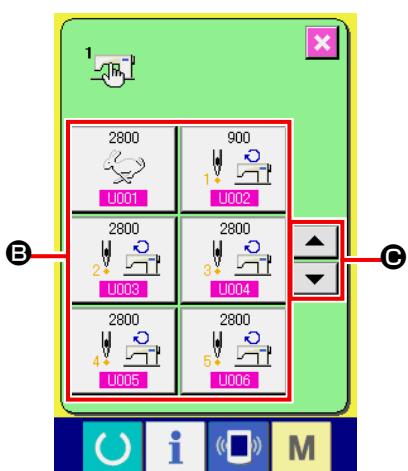
Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓐ SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi Ⓛ ya da EKSİ düğmesi Ⓜ kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere Ⓝ görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓞ belirtilir. → 50. Sayfada “II-2-15. Sayacın kullanılması” na bakın.
Ⓗ TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi Ⓠ seçiliyken görülür.
Ⓘ HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düşmenin 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 arttırılır/azaltılır.
Ⓛ ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır ya da iğne öne doğru bir ilmek ilerler.
Ⓜ EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azalır ya da iğne bir ilmek geri gider.
Ⓛ DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
Ⓜ DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası ekranda görülür.
Ⓝ TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
Ⓞ BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
Ⓟ DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
Ⓠ İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
Ⓡ X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
Ⓢ Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
Ⓣ BAŞA DÖN düğmesi	Bu düğme, geçici duruş ya da dikiş çeşidi kontrolü sırasında baskı plakasını başlangıç noktasına götürmek için kullanılır.
Ⓤ VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
⓫ AYAR İPTAL düğmesi	Ayarlanmakta olan malzeme serbest bırakılır.

2-28. 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.

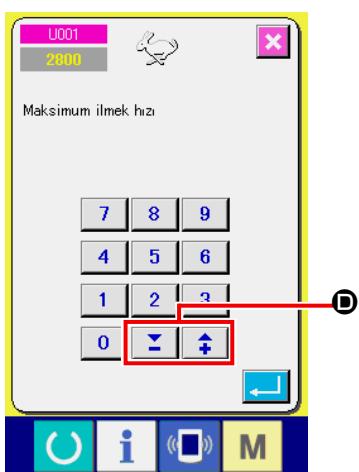


② Değiştirmek istediğiniz hafıza tuşunu seçin.

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

③ Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi

Sayısal olarak değiştirilecek veri 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.

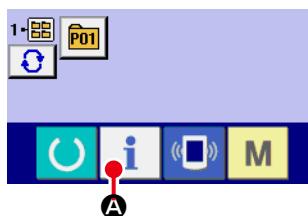
→ Hafıza tuşu verileri ile ilgili ayrıntılı bilgiler için;

[92. sayfada “II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ” bölümüne bakın.](#)

2-29. Bilgilerin kullanılması

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

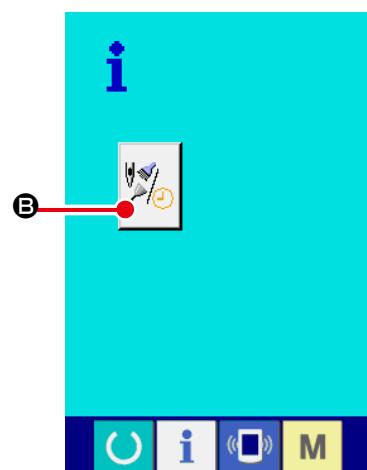
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi



① Bilgi ekranının açılması

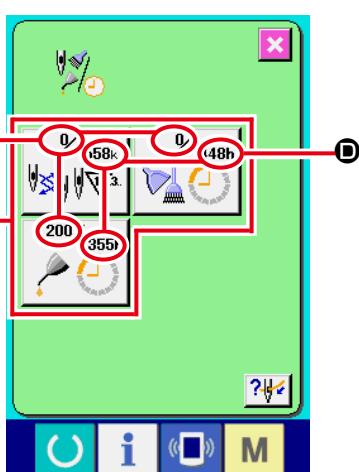
Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde bilgi tuşuna

A basıldığı zaman, bilgi ekranı açılır.



② Bakım ve kontrol bilgi ekranının açılması

Bilgi ekranında, bakım ve kontrol bilgisi ekranı açma tuşuna



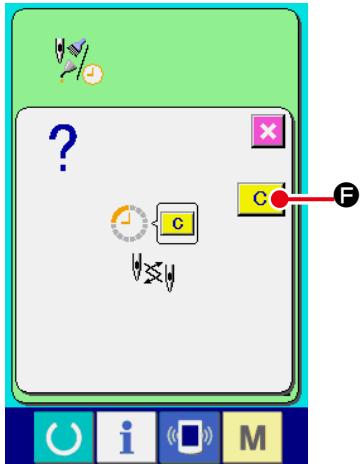
Bakım ve kontrol bilgi ekranında, aşağıda belirtilen üç maddeye ilişkin bilgiler gösterilir.

- İgne değiştirme:
(1.000 dikiş)
- Temizleme süresi (saat):
- Yağ değiştirme süresi (saat) :



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

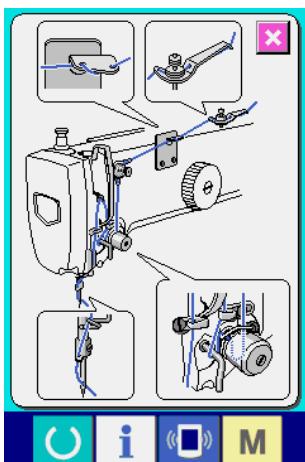
Ayrıca bu işlem penceresinde, değiştirme zamanına kadar kalan süre silinebilir.



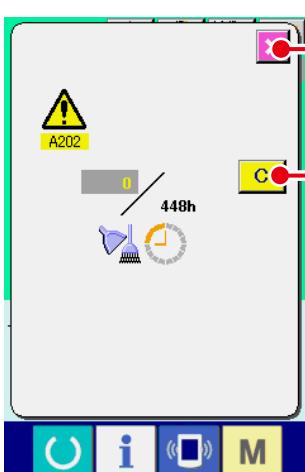
- ③ **Değiştirme zamanına kadar kalan sürenin silinmesi**
Silmek istediğiniz maddenin tuşuna **C** bastığınız zaman; değiştirme süresi silme ekranı açılır. SİLME tuşuna **C** basıldığı zaman, değiştirme zamanına kadar kalan süre silinir.



- ④ **Iğne takma şemasının ekranда gösterilmesi**
Bakım ve kontrol ekranında gösterilen iğne takma tuşuna **G** basıldığı zaman; iğne ipliği takma şeması ekranda gösterilir. Makineye iğne takarken, bu şemaya bakın.



(2) Uyarı sıfırlama yöntemi



- Belirlenmiş değiştirme sürecinin sonuna gelindiği zaman; uyarı mesaj ekranı açılır.
Kontrol süresinin silinmesi gerekiği takdirde, SİLME tuşuna **C** basın. Kontrol (değiştirme) süresi silinir ve iletişim penceresi kapanır. Kontrol süresini silinmesi istenmediği takdirde, İPTAL tuşuna **X** basıldığı zaman iletişim penceresi işlem yapılmadan kapatılır. Kontrol (veya değiştirme) süresi silinerek sıfırlanıncaya kadar; her dikiş tamamlandığında uyarı mesaj ekranı açılır.
İlgili konuların uyarı numaraları aşağıda belirtilmiştir.

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

2-30. 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.

İletişim ortamı olarak CompactFlash (TM) ve USB mevcuttur.

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

(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması

Kullanılabilir dikiş verileri, aşağıdaki tabloda verilmiştir:

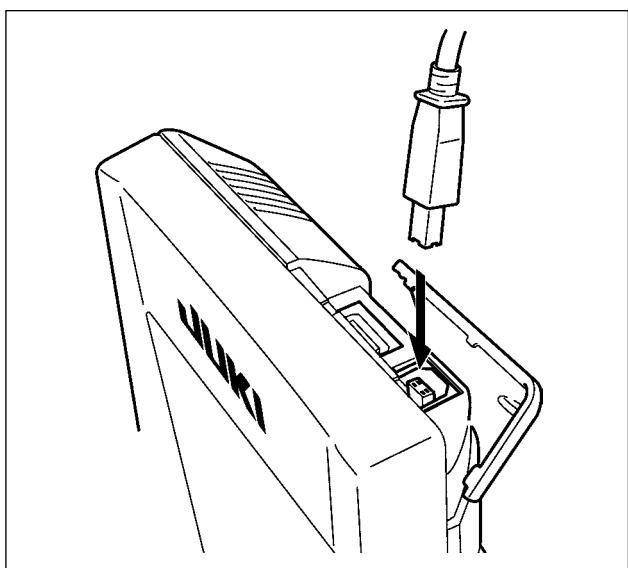
Veri ismi		Uzanti	Veri tanımı
Vektör biçimli veri		VD00XXX.VDT	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili verilerdir veri biçimini JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.

XXX : Dosya Numarası.

(2) CompactFlash (TM) kullanarak iletişim kurmak

CompactFlash'ın (TM) kullanımı hakkında bilgi için [sayfa 24'te bakınız "II-1. GİRİŞ"](#).

(3) USB kullanılarak iletişimın gerçekleştirilmesi

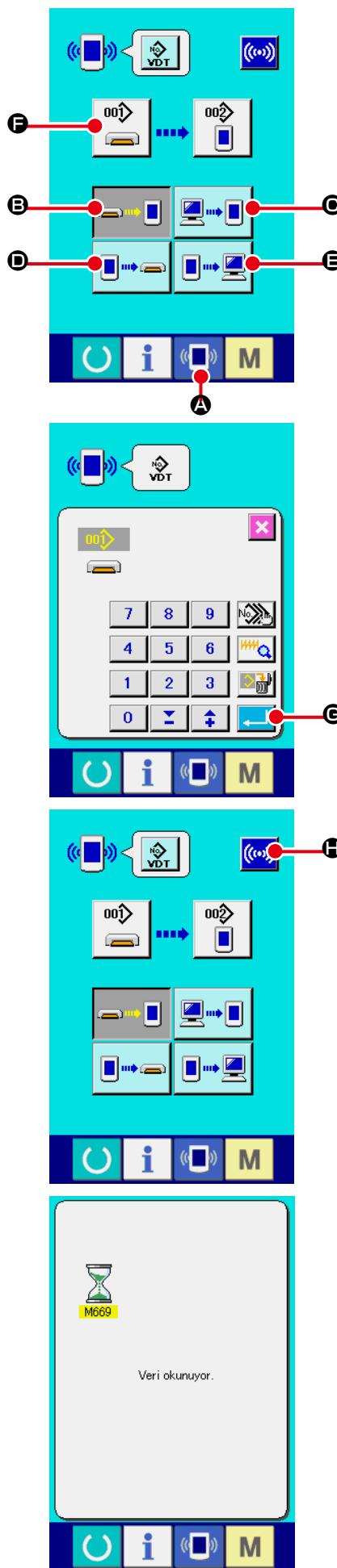


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.

Temas eden parçalar kirli oldukları takdirde temas direncine ve iletişim engellenmesine yol açarlar. Pimle-re 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 dönülür.

DİKKAT Veri okuma sürecinde kapağı açmayın. Veri okumaya engel olur.

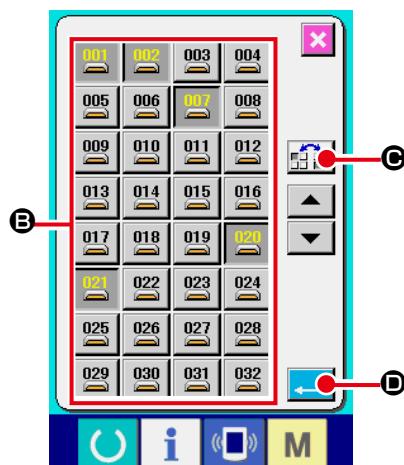
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması

Vektör verileri için, iki ya da daha fazla veriyi yazdırın ve birlikte yazdırın mümkün. 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.

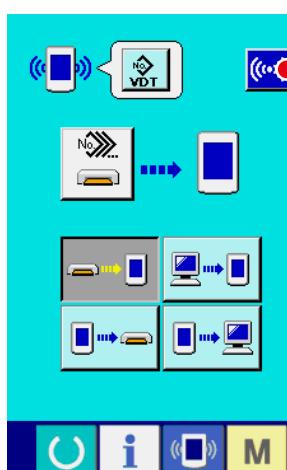


② Veri numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

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

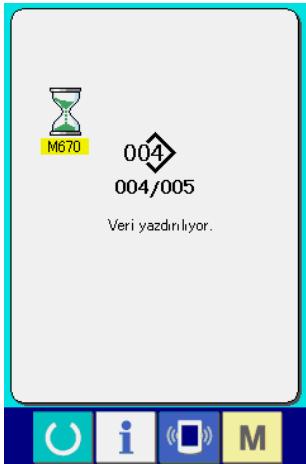
③ Veri numarasının hafızaya alınması

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 ekranда gösterilirler.



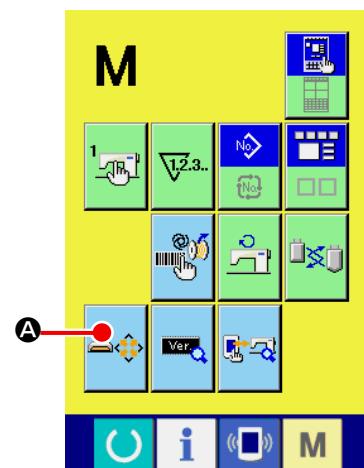
- * Mevcut olan bir desen numarasına yazma işlemi gerçekleştiriliken; yazma işlemi başlamadan önce üzerine yazma onay kutusu açılır.

Verinin üzerine yenisini yazmak için, GİRİŞ tuşuna F basın.

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

2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi

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



① Hafıza kartı biçimlendirme ekranının açılması.

KİP tuşu 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

Birimlendirmek istediğiniz hafıza kartını hafıza kartı yuvasına yerleştirin ve kapağını kapatın, GİRİŞ tuşuna B basıldığında biçimlendirme işlemi başlar.

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

DİKKAT 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.

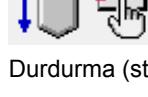
Erişimdeki öncelik sırası için USB spesifikasyonlarına bakınız.

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.

Veri listesi

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzelte birimi	Başlangıç değeri	
U001	Azami dikiş devri		500 ilâ 4000	100 sti/min	4000
U002	1. dikişin dikiş devri		200 ilâ 900	100 sti/min	400
U003	2. dikişin dikiş devri		500 ilâ 4000	100 sti/min	800
U004	3. dikişin dikiş devri		500 ilâ 4000	100 sti/min	3000
U005	4. dikişin dikiş devri		500 ilâ 4000	100 sti/min	4000
U006	5. dikişin dikiş devri		500 ilâ 4000	100 sti/min	4000
U007	1. dikişin iplik tansiyonu		0 ilâ 200	1	200
U008	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon ayarı		0 ilâ 200	1	0
U009	İplik kesme sürecindeki iplik tansiyon değiştirme zamanlaması		- 6 ilâ 4	1	0
U032	Sesli sinyal kapatılabilir		---	---	
	Sesli sinyal kapalı				
	Panel tuş sesi				
	Panel tuş sesi + hata				
U046	İplik kesme işlemi engellenebilir.		---	---	
	Normal				
	İplik kesme engellenmiş				
U068	İplik tansiyonu düzenlenirken, iplik tansiyonu çıkış zamanı ayarlanabilir.		0 ilâ 20	1	20
U071	İplik kopma algılama seçimi		---	---	
	İplik kopma algılaması kapalı				
	İplik kopma algılaması açık				
U072	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş başlangıcındaki geçersiz dikiş adedi		0 ila 15 dikiş	1 dikiş	8 dikiş

No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzelme birimi	Başlangıç değeri	
U073	İplik kopma algılaması nedeniyle dikiş sürecinde geçersiz dikiş adedi		0 ila 15 dikiş	1 dikiş	3 dikiş
U084	Cep ayar pedali/mandalını kullan/kullanma	 	---	---	
U085	Vakum AÇMA/KAPAMA pedal mandalını kullan/kullanma	 	---	---	
U097	Geçici durma: İplik kesme işlemi	 	---	---	
U108	Hava basıncı algılama var/yok	 	---	---	
U129	İğne soğutma kontrolü var/yok	 	---	---	
U145	Cep ayarı yukarı/aşağı pedalını kullan/engelle	 	---	---	
U146	Vakum AÇMA/KAPAMA anahtarının işleyışı	 	---	---	
U147	Cep ayar plakasının ara konumunu kullan/engelle	 	---	---	
U376	İstifleyici kullanımının seçimi	 	---	---	

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.	
E010		Desen numara hatası Veri ROM birimine yedeklenmiş desen numaraları kaydedilmemiş veya düzenlemelerin gerçekleştirilmiş okuması geçersiz.	Belirlenen dikiş çeşidi mevcut değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E011		Harici hafıza kartı takılmamış Dahili hafıza kartı takılmamış	Ortam takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E012		Okuma hatası Harici hafıza kartındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E013		Yazma hatası Harici hafıza kartına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazdırılamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E015		Birimlendirme hatası Birimlendirme 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 büyütür	Dikiş çeşidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 50000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E024		Desen modeli veri boyutu aşılmıştır Hafıza dolmuştur	Bellek kapasitesi dolu.	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

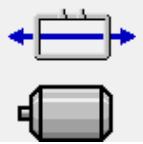
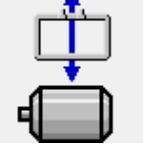
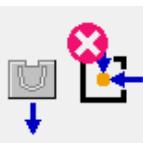
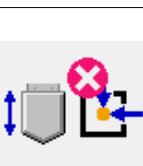
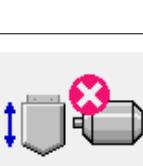
Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E030		İgne mili konum kaybetme hatası İgne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İgne uygun konumda değil.	İgne milini önceden belirlenmiş konumuna getirmek için volan kasnağı elinizle çevirin.	Veri giriş ekranı
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 aşılıyor.	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 basıldı.	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
E099		İstifleme dolu İstifleyiciye dizilmesine izin verilen ürün sayısı aşıldığı zaman bu hata mesajı verilir.	İstiflenecek olan bitmiş ürün sayısı aşılıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
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
E371		Cep ayar plakası başlangıç konumu hatası Cep ayar plakası başlangıç konumunda değil.	Cep ayarlama plakası başlangıç konumu hatası	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E373		İstifleyici konum hatası İstifleyici açık değil.	Eksik çekme işlemi istifleyici sonu	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E374		İstifleyici konum hatası İstifleyici kapalı değil.	Eksik depolama istifleyici sonu	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E390		I/O konektör bağlantı konum hatası I/O konektör, hatalı yere bağlı.	I/O konektör bağlantı konumu hatalı	Sıfırladıktan sonra veri giriş ekranı görülür.	
E392		Baskı plakası (büyük) üst sensör hatası	Üst sensör, baskı kolunu algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E393		Baskı plakası (büyük) alt sensör hatası	Alt sensör, baskı kolunu algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E396		Cep ayar plakası (yukarı) saptama hatası	Cep ayarlama plakası sensörü (üst) algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E397		Cep ayar plakası (aşağı) saptama hatası	Cep ayarlama plakası sensörü (alt) algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E398		İstifleyici kumaş fırçalama tamamlama sensöründe algılama hatası	İstifleyici kumaş fırçalama tamamlama sensörü algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E399		İstifleyici kumaş fırçalama başlangıç konumu sensöründe algılama hatası	İstifleyici kumaş fırçalama başlangıç sensörü algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E401		Kopya onaylanmadı Daha önce kaydedilmiş olan örnek no. üstüne kopya yazmaya çalışırken.	Kopyalayamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E402		Silme onaylanmadı Seri dikişte kullanılan örneği iptal etmeye çalışıldığı zaman.	Çevrim verilerinde kullanıldığı için veri silinemiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E403		Yeni oluşturulma onaylanmadı Kayıtlı örnek yeni oluşturulacak örnek No. için seçildiği zaman.	Bu numara kullanılmadı.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E404		Belirlenen No. için veri yok. Belirlenen No. için ortamda veya sunucuda veri olmadığı zaman	Bu numara bulunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E435	---	Silme onaylanmadı Doğrudan örneğe kaydedilmiş örnek silinmeye çalışılırken	Belirlenen değer aralığı aşırıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E703		Panel is connected to the sewing machine which is not supposed. (Machine type error) When the machine type code of system is not proper in the initial communication.	Dikiş makinesi modeli, paneldekinden farklı.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E704		Sistem sürümlerinde uyumsuzluk. Başlangıç iletişiminde sistemi yazılım sürümlerinin uyumsuzluğu tespit edilmiştir.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim düğmesine basıldıktan sonra, programı yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E730		Ana mil motoru kodlama birimi arızalıdır. Dikiş makinesi motorunun kodlama birimi anormal olduğu zaman.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı A ve B fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E731		Ama motor delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır. Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı U V ve W fazları)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E733		Ana motor mili ters yönde dönüyor Dikiş makinesinin motoru ters yönde döndüğü zaman.	Dikiş makinesi motoru ters yönde dönüyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E780		X eksenin işlem aralığının dışında İşlem aralığı, X ekseninde açılıyor.	X ekseninde çalışma aralığı dışında	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E781		Y eksenin işlem aralığının dışında İşlem aralığı, Y ekseninde açılıyor.	Y ekseninde çalışma aralığı dışında	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E782		PDET sinyal hatası PDET sinyal hatası saptandı.	PDET sinyalinde anormal durum saptandı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E797		I/O bağlantısı yok I/O bağlantısı onaylanmadı.	I/O henüz bağlı değil	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E798		I/O için çift adres I/O için çift adres saptandı.	I/O adresi çakışıyor	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E802		Elektrik kesintisi tespit edilmiştir.	Ani güç kaybı var.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E811		Yüksek voltaj Giriş voltajı belirtilen değerden daha yüksektir.	Giriş voltajı çok yüksek. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E813		Düşük voltaj Giriş voltajı belirtilen değerden daha düşüktür.	Giriş voltajı çok düşük. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E901		Ana mil motorun IPM anormallidir. 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 değerde 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 değerde 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 sağladıkten 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.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
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.	
E911		Masura ipliğini kesme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş işlemi sırasında başlangıç konum sensörü sinyali verilmemiği zaman.	Masura ipliği kesme motoru başlangıç konumu bulunamıyor	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E914		Transport arızası Transport ve ana mil arasında zamanlama gecikmesi	X/Y beslemede sorun algılanıyor.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E915		Kumanda paneli ile ANA İŞLEMCİ arasında anormal iletişim. Veri iletişiminde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - ANA P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
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.	
E926		X motor konumu kayma hatası	X besleme motoru konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E927		Y motor konumu kayma hatası	Y besleme motoru konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E928		İplik kesme motor konumu kayma hatası	İplik kesme motoru konumu kapalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E931		X motorda aşırı yük hatası	X besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarlarını KAPATIN.	
E932		Y motorda aşırı yük hatası	Y besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarlarını KAPATIN.	
E933		İplik kesme motorunda aşırı yük hatası	İplik kesme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarlarını KAPATIN.	
E936		X/Y motor kapsam dışında hatası	Besleme motorunun konumu dikiş alanını geçti.	Elektrik anahtarlarını KAPATIN.	
E943		ANA KONTROL baskılı devre kartında sorun ANA KONTROL baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılamadığı zaman.	ANA P.C.B. arızalı.	Elektrik anahtarlarını KAPATIN.	
E991		Baskı plakasının ilk hareketi sırasında hata Başlangıç noktasına dönüş sırasında iğne mili eğer baskı ayağı plaka silindirinin izlediği yol üzerinde duruyorsa.	Baskı ayağı, başlangıçta dönüşün engellendiği yerde duruyor algılmıyor Baskı plakasını kendinize yaklaştırın	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E992		Cep baskı plakası ön/arka motorun başlangıç konumuna dönme hatası Cep baskı plakası motorunun başlangıç konumu sensörü, motorun başlangıç konumunu saptayamıyor.	Cep baskı plakası ön/arka sensör saptama hatası	Elektrik anahtarlarını KAPATIN.	
E994		Cep baskı plakası ön/arka motorda adım sapması saptama Cep baskı plakası ön/arka motorda adım sapması saptandı.	Cep baskı plakası ön/arka motorunda adım sapması saptandı	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı

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 üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M531		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı vektör verilerinin üzerine yazma onayı Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?
M534		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Hafıza kartı ayar verilerinin ve bütün makine verilerinin üzerine yazma onayı. Üzerine yazma gerçekleştirilecek TAMAM?

Mesaj No.	Ekranda 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?
M542		Formatlama yapılır. Devam edecek misiniz?	Biçimlendirme onayı Biçimlendirme uygulanıyor.TAMAM?
M544		Veri yok.	Panelde 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 yazdırılamıyor.	Desen verisi üzerine yazma koruması Veri mevcut olduğu için üzerine yazılamıyor
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılamıyor.	Hafıza kartı verilerinin üzerine yazmanın engellenmesi. Veri mevcut olduğu için üzerine yazılamıyor
M549		Veri olduğu için üzerine yazdırılamıyor.	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?
M653		Formatlama yapılır.	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

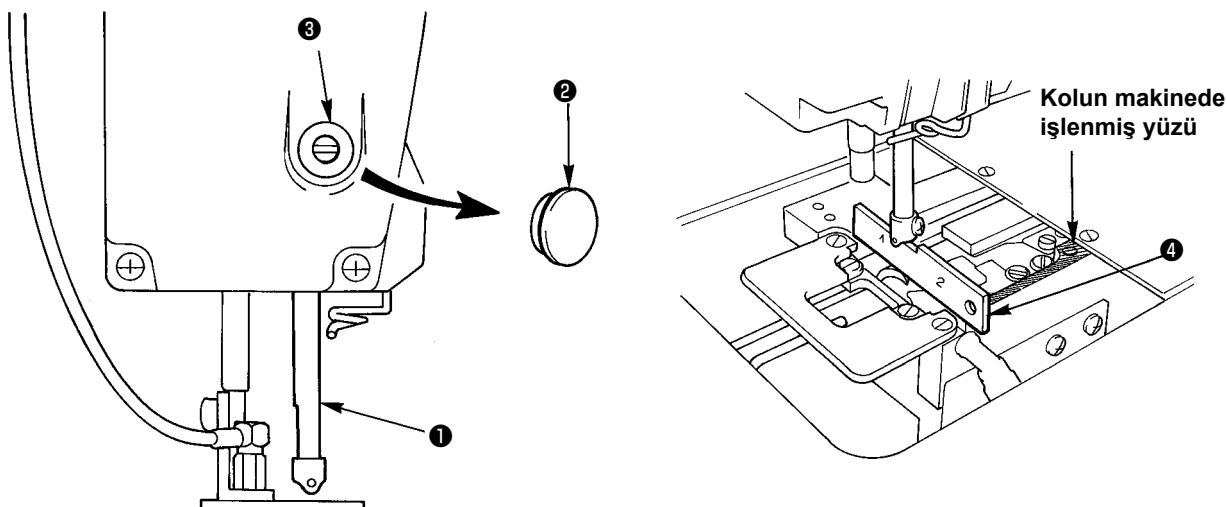
1. BAKIM

1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



UYARI:

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



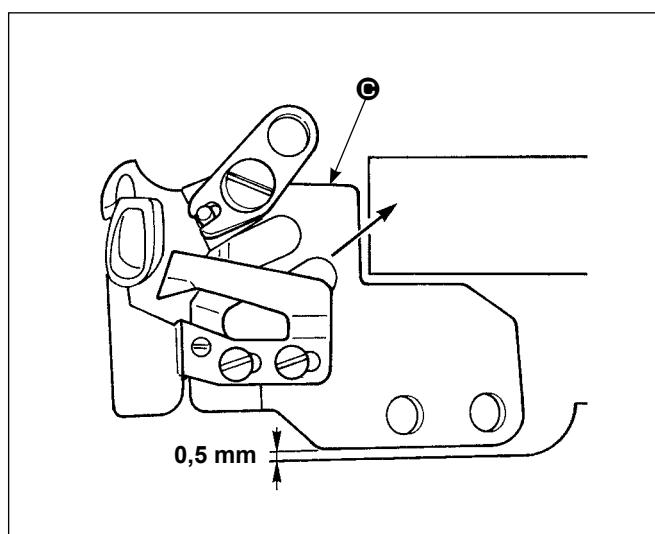
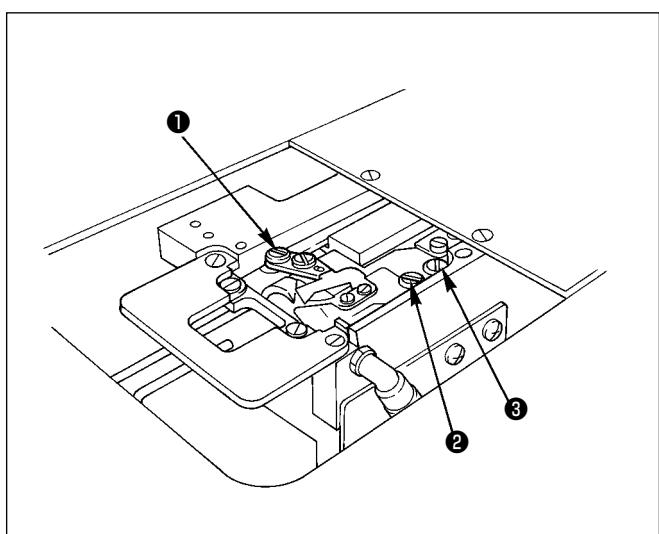
İğne milini **1**, strokunun en alt konumuna getirin. İğne milinin alt ucunu, "1" tarafından sağlanan zamanlama aparatının **3** üst yüzeyi ile aynı hizaya getirin. Ardından kapağı **2** söküp iğne mili bağlantı saplamasını **3** gerçekleştirebilirsiniz. Artık ayar işlemlerini yapabilirsiniz.

1-2. İğne ve çağanoz ayarı

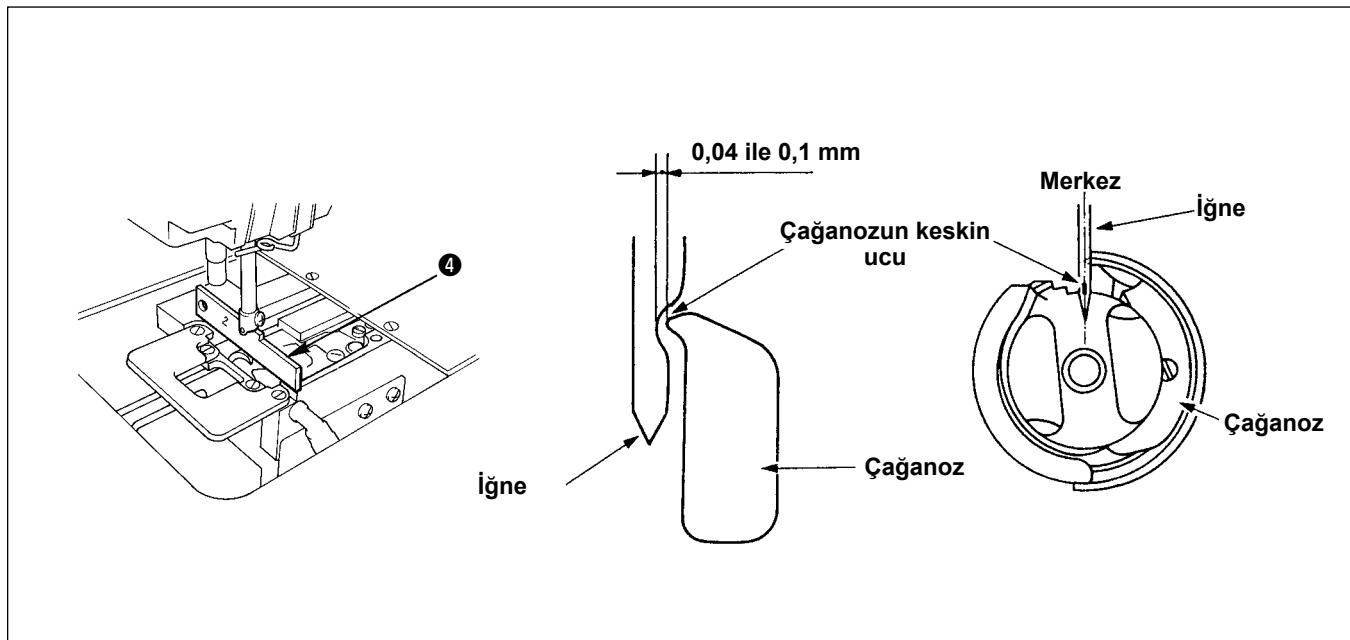


UYARI:

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



- 1) Boğaz plakasını (ön taraf) yatak yüzeyinden çıkarın.
- 2) Vidaları **1** **2** **3** sırasına göre söküp, iplik kesici montaj tabanını **C** yatak yüzeyinden söküp.

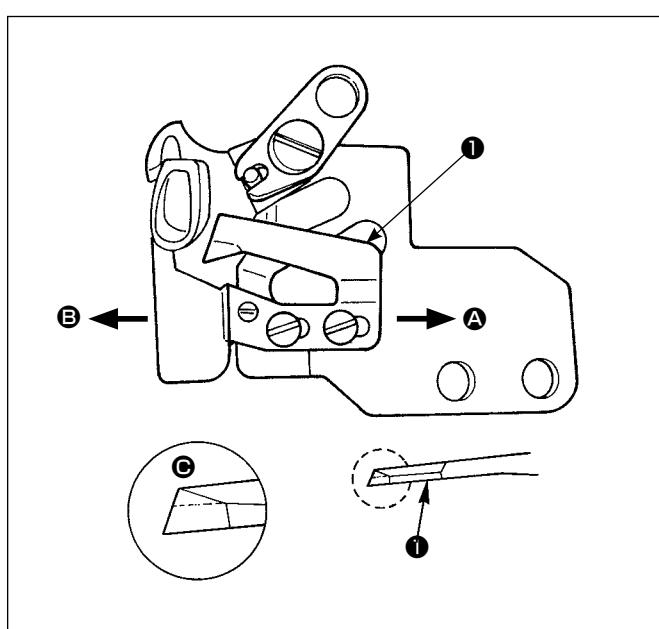


- 3) İğne milinin alt ucu, 2 tarafındaki çäganoz zamanlama aparatının ③ üst yüzüyle aynı hızda olacak şekilde ayarlayın; iğne ile iç çäganozun keskin ucu arasında 0,04 ile 0,1 mm arasında boşluk kalsın ve çäganozun keskin ucu iğnenin merkezine gelsin. Daha sonra, çäganozu sabitleyen üç vidayı sıkın.
- 4) Bıçak montaj tabanını ④ yatak yüzeyine bağlayın. Şimdi, taban ile yatak yüzeyi arasında 0,5 mm boşluk bırakmak için bıçak montaj tabanını ok yönünde bastırın. Ardından ② ve ③ vidalarını sıkın. Son olarak vidayı ① sıkın.

1-3. Karşı bıçak



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



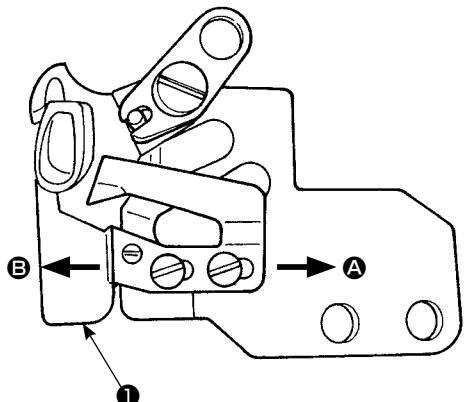
- 1) Bıçak köreldiği zaman karşı bıçağı ① Şekil ④'de görüldüğü gibi tekrar bileyin. Ardından tekrar yerine takın.
- 2) Karşı bıçağı eğer standart montaj konumundan sağa doğru (A yönünde) kaydırırsanız, iplik kesildikten sonra kalan iplik uzunluğu, standart konuma olan mesafe kadar daha uzun olur.
- 3) Bıçağı standart montaj konumundan sola doğru (B yönünde) kaydırırsanız, iplik kesildikten sonra kalan iplik uzunluğu, standart uzunluktan daha kısa olur.

1-4. Karşı bıçağı ve bıçak iplik kılavuzunu yerleştirin



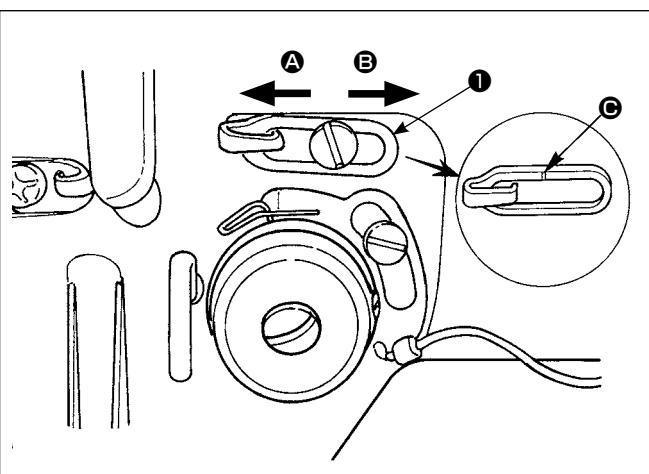
UYARI:

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



- 1) Bıçak iplik kılavuzu **1**, iğnesi pencere kısmının yaklaşık merkezinden girecek şekilde takılmış olmalıdır.
- 2) Karşı bıçak konumu eğer standart montaj konumundan **A** yönünde kaydırılırsa: İplik kesildikten sonra kalan iplik uzunluğu, standart konumdaki iplik boyuna kıyasla artar. Artış miktarı, karşı bıçağın yer değiştirme miktarına eşittir.
Karşı bıçak konumu eğer standart montaj konumundan **B** yönünde kaydırılırsa: İplik kesildikten sonra kalan iplik uzunluğu, standart konumdaki iplik boyuna kıyasla kısalır. Kısalma miktarı, karşı bıçağın yer değiştirme miktarına eşittir.

1-5. İplik alma miktarının ayarı

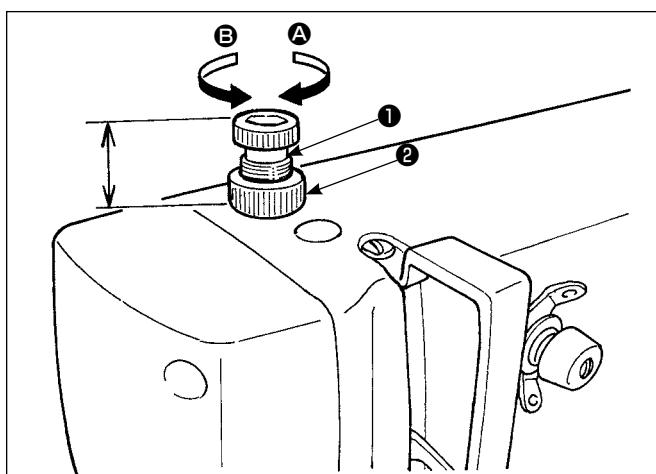


- 1) Ağır bir malzeme dikerken, iplik çekme miktarını artırmak için iplik kılavuzunu **1** sola (ok **A** yönünde) kaydırın.
- 2) Hafif bir malzeme dikerken, iplik çekme miktarını azaltmak için iplik kılavuzunu **1** sağa (ok **B** yönünde) kaydırın.
- 3) İplik kılavuzunun **1** standart konumu, işaret çizgisinin **C** vida merkeziyle aynı hızda olduğu yerdır.



İplik kılavuzu **1**, işaret çizgisinin **C** vida merkezinden uzak olduğu bir yere kaydırılırsa iplik kopmasına neden olabilir.

1-6. Tutucu basıncının ayarı



- 1) Önce somunu **2** gevsetin. Tutucu basıncını artırmak için, tutucu ayarvidasını **1** saat yönünde (ok **A**) çevirin.
- 2) Basıncı azaltmak için saat yönü tersine (**B** ok yönünde) çevirin.
- 3) Ayar yaptıktan sonra somunu **2** sıkın.



Tutucu basıncını ayarladıkten sonra, tutucu ayarvidasının **1** yüksekliğini değiştirmeyin.

1-7. Çağanozda yağ miktarı (yağ izi) ayarı



UYARI:

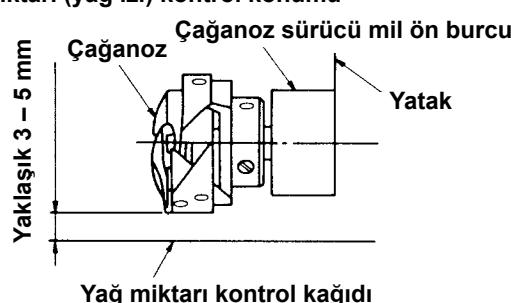
Yağ miktarını kontrol etmek için çağanoz yüksek hızda döndürüleceği için, makineyi çalıştırırken çok dikkatli olun.

① Yağ miktarı (yağ izi) test kağıdı



* Kağıt kalitesi konusunda titiz davranış şart değildir.

② Yağ miktarı (yağ izi) kontrol konumu



* Yağ miktarı kontrol kağıdını çağanozun altına koyun.

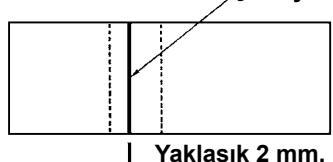
1) Yağ göstergesinden, çağanozdaki yağ miktarının uygun olduğunu kontrol edin.

2) **Sayfa 12'de "I-3-15. Alıştırma çalışması"** uyarınca dikiş makinesinin hızını 4.000 sti/min olarak ayarlayın, sonra dikiş makinesini birkaç dakika boşta çalıştırın.

3) Dikiş makinesi çalışırken, yağ miktarı kontrol kağıdını belirlenen konuma yerleştirin.

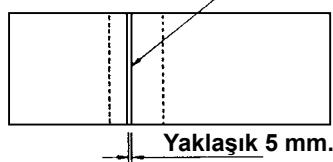
4) Beş saniyedeki yağ miktarını (yağ izini) kontrol edin. (Saate bakarak süre tutun.)

Şerit yüzeyi



Uygun miktar (az miktar)

Şerit yüzeyi



Uygun miktar (büyük miktan)

(1) Uygun yağ miktarını (yağ izi) gösteren örnek

1) Soldaki şekilde gösterilen yağ miktarı, uygun şekilde artırmak/azaltmak için hassas ayarlanmalıdır. Yağ miktarını hassas bir şekilde ayarlarken, miktarı aşırı artırmamaya ve azaltmamaya dikkat edin.

Yağ miktarı çok az iken = Çağanoz sıkışabilir. (Çağanoz çok ısınabilir.)

Yağ miktarı çok fazla ise = Dikiş malzemesine yağ lekeleri bulaşır.

2) Yağ miktarı, üç adet yağ miktarı kontrol kağıdındaki yağ izlerinin düzgün olup olmadığına bağlı olarak kontrol edilir.



(2) Çağanozdaki yağ miktarının (yağ izi) ayarlanması

1) Boğaz plakasını ① sökü. Yağ miktarını (yağ izi) artırmak için, yağ miktarı ayarvidasını ② "+" yönde (A yönü) çevirin. Azaltmak için, vidayı "-" yönde (B yönünde) çevirin.

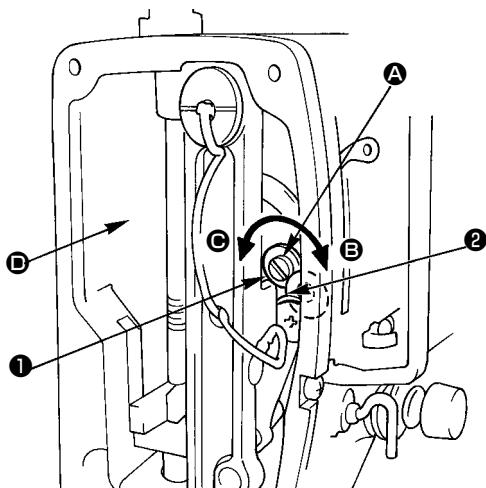
2) Çağanozdaki yağ miktarını yağ miktarı ayarvidasıyla ② ayarladıkten sonra, dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşta çalıştırıp yağ miktarını (yağ izi) doğrulayın.

1-8. Alın plakasındaki yağ miktarının ayarlanması



UYARI:

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



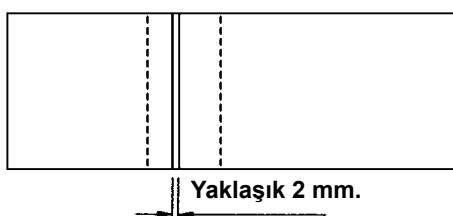
- 1) Yağ miktarı ayar pimini **1** çevirerek, iplik alma koluna ve iğne mili krank kısmına **2** giden yağ miktarı.
- 2) Yağ miktarını en aza indirmek için pimin üzerindeki kabartma işaret noktası **B**, iğne mili krankına **2** yaklaşana kadar ayar pimi **A** yönünde çevrilir.
- 3) Yağ miktarını en üst miktara çıkarmak için ayar pimi, şekilde gösterilen konumdayken **C** yönünde, iğne mili krankının zıt yönünde çevrilir.



Yağ miktarı ayarvidası **1** kullanılarak yağ miktarı ayarladıkten sonra, dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşta çalıştırıp yağ miktarını doğrulayın.



Uygun miktar (az miktar)



Uygun miktar (büyük miktar)

(1) Uygun yağ miktarını (yağ izi) gösteren örnek

- 1) Sağ üst şekildeki **D** konumuna yağ miktarı (yağ izi) kontrol kağıdı yerleştirerek yağ miktarını kontrol edin.



Bu sırada yağ miktarı kontrol kağıdının hareketli parçalarla temas etmediğini kontrol edin.

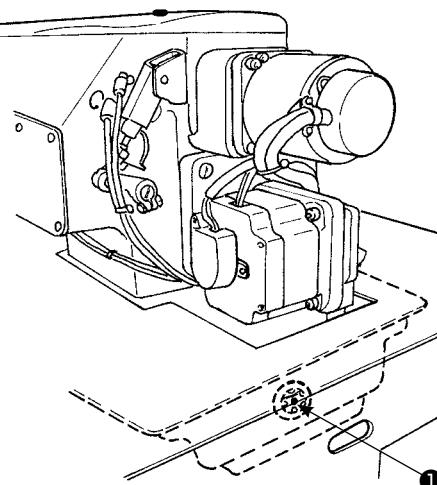
- 2) Yağ miktarının değişmediğinden emin olmak için, yağ miktarını (yağ izini) üç kez arkaya arkaya kontrol edin.
- 3) Yağ miktarını (yağ izini) 10 saniye süreyle kontrol edin. (Saate bakarak süre tutun.)

1-9. Makine kafasındaki yağın değiştirilmesi



UYARI:

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



(Dikkat)

Mutlaka JUKI New Defrix Oil No. 1 kullanın.

Makine kafasındaki yağ gösterge camından

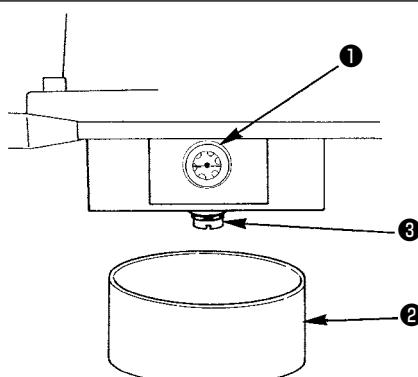
① yağı kontrol edin. Yağ kirliyse yenisiyle değiştirin.

Yağı değiştirme süresi yağı kullanma sıklığına bağlı olmakla birlikte, yağı altı ayda bir değiştirin.



UYARI:

Yağ değiştirilmesi ihmal edilirse, makine kafası parçalarında sıkışmalar olur.



Yağ değiştirme işlemi

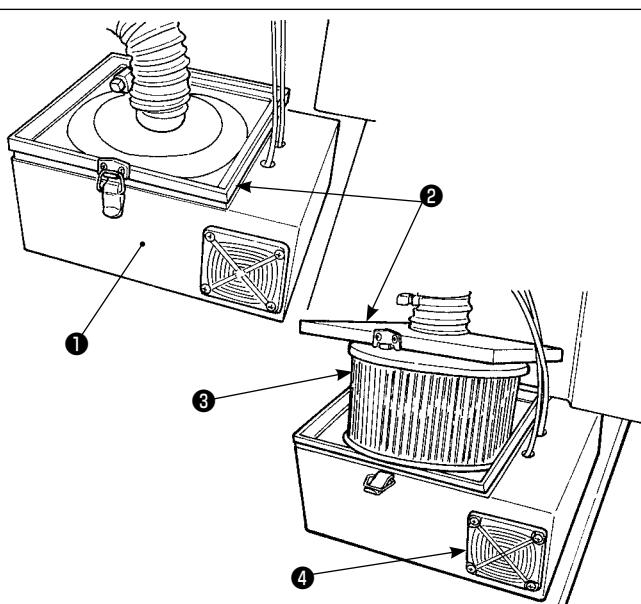
- 1) Yağ kabını ② hazırlayın, yağ karterinin alt bölümündeki vidayı ③ sökünce karterdeki yağ boşalır.
- 2) Yağ karterindeki yağ boşaldıktan sonra, vidayı ③ sıkın ve yağ seviyesi yağ göstergesinin ① ortasına gelene kadar yağ deliğinden yağ dökün.

1-10. Vakum滤resinin temizlenmesi



UYARI:

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



- 1) Filtre kutusunun ① üst kapağını ② sökün, filtre kutusunun içindeki filtreyi ③ alın.
- 2) Filtrede biriken toz ve diğer yabancı maddeleri, makineyle birlikte temin edilen hava tabancasıyla temizleyin.
(Vakum滤resini haftada bir temizleyin.)
- 3) Filtrede ③ biriken tozu basınçlı havayla temizleyin. (Filtreyi haftada bir kez temizleyin.)



UYARI:

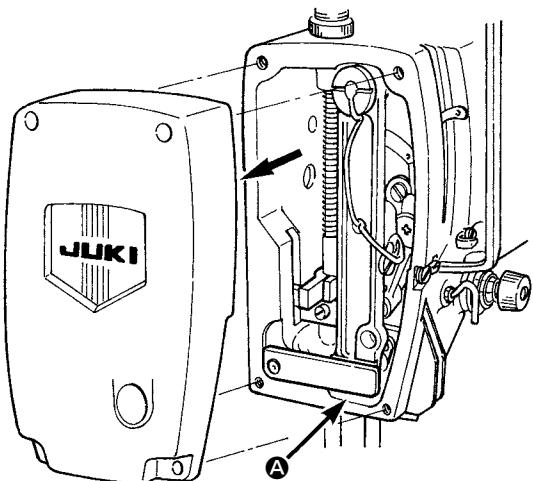
Temizlik ihmal edilirse, motorda sıkışmalar olur.

1-11. Makine kafasının alın kısmındaki tozun temizlenmesi



UYARI:

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



Alın kapağını çıkarın, A kısmında, iğne mili çerçevesinin hareketli parçalarındaki boşlukta biriken tozu temizleyin. (Üç ayda bir tozu temizleyin.)



Toz temizlenmediği takdirde iğne mili çerçevesi düzgün çalışmayacağı için, köprü dikiş kısmında gerekli iğne cekeşi elde edilemez. Bu durum ayrıca, iğne mili külbüütörünün kaymasıyla da ilgilidir.

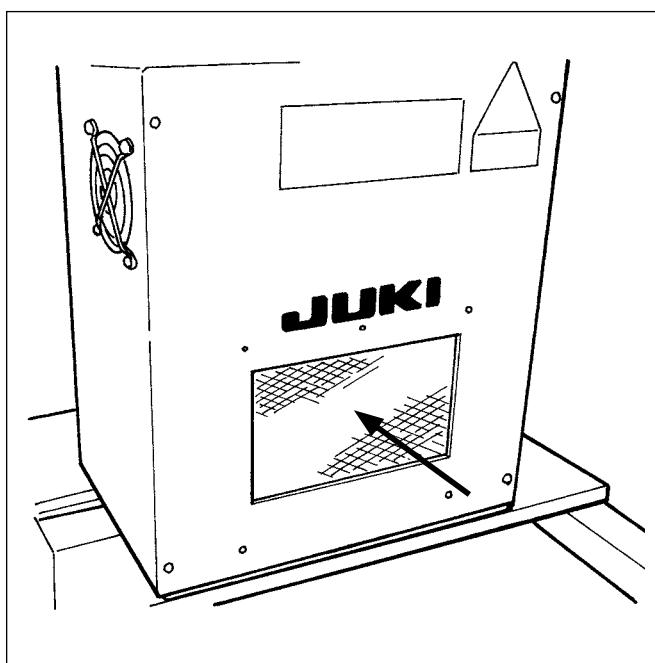
1-12. Elektrik kutusundaki filtrenin temizlenmesi



UYARI:

Elektrik şokunun sebep olduğu kazaları önlemek için, güç şalterini ve bakım amaçlı güç şalterini KAPALI konuma getirin, çalışmaya başlamadan önce elektrik fişini mutlaka prizden çekin.

Elektrik kutusundaki fan filtresini iki haftada ya da haftada bir kez mutlaka temizleyin.



Elektrik kutusunun ön yüzüne takılan filtreyi elektrik süpürgeyi ya da hava tabancasıyla temizleyin.



UYARI:

Temizliğin ihmal edilmesi, elektrikli parçalarda sorun yaşanmasına ve hasara yol açabilir.

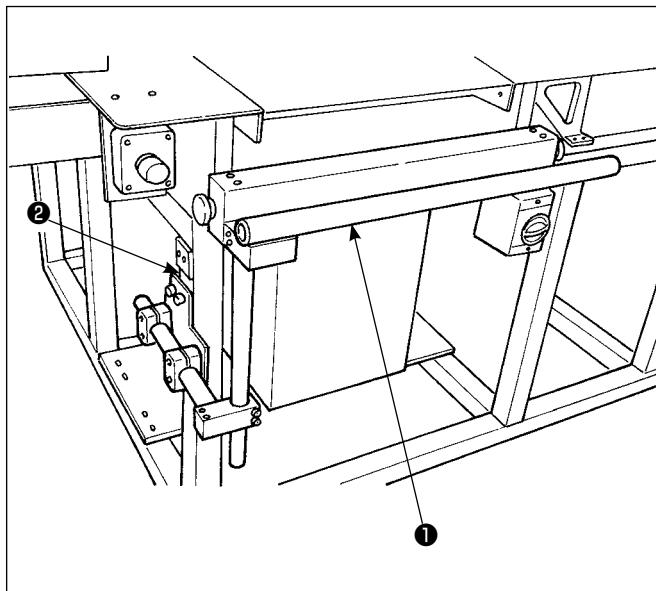
2. SORUN SAPTAMA VE GİDERME

Durum	Sebep	Düzeltilci önlem
1. İplik kopması	<ul style="list-style-type: none"> ① İplik yolunda, iğne ucunda, çäganozun keskin ucunda ya da masura konumlandırma tırnağında çizikler var. ② Üst iplik gerginliği çok fazla. ③ İğne, çäganozun keskin ucuna degeiyor. ④ Çäganozdaki yağlama yağı çok az. ⑤ Üst iplik gerginliği çok az. ⑥ İplik alıcı yay basıncı çok yüksek, iplik alma kolunun stroku çok küçük. ⑦ İğne ile çäganoz zamanlaması çok erken ya da çok geç. ⑧ Masuranın boşta dönme miktarı çok büyük. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Çizikleri ortadan kaldırmak için, çäganozun keskin ucunu ince zımpara kağıdıyla bileyin. Mekik konumlandırma tırnağını parlatın. <input type="radio"/> Üst iplik gerginliğini ayarlayın. <input type="radio"/> Bakınız sayfa 105 "III-1-2. İğne ve çäganoz ayarı". <input type="radio"/> Yağ miktarnı uygun şekilde ayarlayın. Bakınız "III-1-7. Çäganozda yağ miktarı (yağ izi) ayarı", sayfa 108 ve "III-1-8. Alın plakasındaki yağ miktarının ayarlanması" sayfa 109. <input type="radio"/> Üst iplik gerginliğini uygun şekilde ayarlayın. <input type="radio"/> İplik alma yayındaki basıncı azaltın, iplik alma kolunun strokunu arttırın. <input type="radio"/> Bakınız sayfa 105 "III-1-2. İğne ve çäganoz ayarı". <input type="radio"/> Yağ basıncını arttırın.
2. İlmek atlama var	<ul style="list-style-type: none"> ① İğne ile çäganozun ucu arasındaki boşluk çok büyük. ② İğne ile çäganoz zamanlaması çok erken ya da çok geç. ③ Üst iplik gerginliği çok az. ④ İğne ile çäganozun ucu arasındaki boşluk çok büyük. ⑤ Üst iplik kılavuzuna uygun şekilde iplik geçirilmemiş. → Bakınız "I-4-2. Üst ipliğin takılması" sayfa 14. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Bakınız sayfa 105 "III-1-2. İğne ve çäganoz ayarı". <input type="radio"/> Bakınız sayfa 105 "III-1-2. İğne ve çäganoz ayarı". <input type="radio"/> Tutucu yay regülatörünü sıkın. <input type="radio"/> Bakınız sayfa 105 "III-1-2. İğne ve çäganoz ayarı".
3. İlmekler gevşek	<ul style="list-style-type: none"> ① İplik, mekik gergi yayının çatal kısmına geçirilmemiş. ② İplik yolunun yüzey işlemi yetersiz. ③ Masura düzgün dönmüyor. ④ Üst iplik gerginliği çok az. ⑤ Üst iplik gerginliği çok fazla. ⑥ Baskı ayağı süngeri, iğne girişine çok yakın yerde. Sonuç olarak iplik süngere degeiyor. → Süngerin iplikle temas eden kısmını kesin. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Masuraya düzgün şekilde iplik kesin. <input type="radio"/> İplik yolunu ince zımparayla taşlayın ya da parlatın. <input type="radio"/> Masurayı ya da çäganozu değiştirin. <input type="radio"/> Alt iplik gerginliğini uygun şekilde ayarlayın. <input type="radio"/> Masura ipliği gerginliğini azaltın.

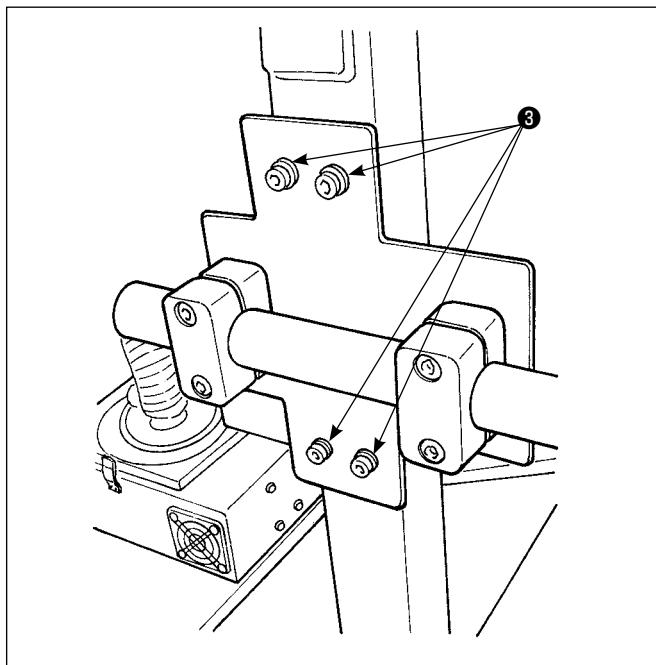
Durum	Sebep	Düzeltilci önlem
4. İplik kesildikten sonra iğneden çıkıyor.	<p>① İplik alma yayının dönüş gücü çok fazla.</p> <p>② 1 numaralı gergi kontrolündeki gerginlik çok yüksek.</p> <p>③ Karşı bıçağın yeri uygun değil.</p>	<input type="radio"/> Bakınız " I-4-7. İplik alma yayı" sayfa 19. <input type="radio"/> Bakınız " III-1-4. Karşı bıçağı ve bıçak iplik kılavuzunu yerleştirin" sayfa 107.
5. Üst iplik kesilemiyor. (Masura ipliği kesilebilir.)	<p>① Son ilmek atlanmış (İgne ile çaga-noz arasındaki boşluk çok büyük.)</p>	<input type="radio"/> Bakınız sayfa 105 "III-1-2. İgne ve çaga-noz ayarı".
6. Masura ipliği kesilemiyor. (Üst iplik kesilebilir.)	<p>① Hareketli bıçak, son ilmekte masura ipliğini yakalamıyor. (Son ilmeğin dikiş adımı çok büyük ve hareketli bıçağın olduğu bölge de masura ipliği yok.)</p>	<input type="radio"/> Son ilmeğin adımını azaltın. (Yaklaşık 2 mm'ye)
7. Ne üst iplik ne de masura ipliği kesilemiyor.	<p>① İplik kesme zamanlaması hatalı.</p> <p>② Bıçak hasar görmüş.</p> <p>③ Bıçak basıncı yetersiz.</p> <p>④ Hareketli bıçağın hareket miktarı çok kısa.</p> <p>⑤ Dikiş çeşidi veri girişi hatası</p>	<input type="radio"/> Bıçağı değiştirin. <input type="radio"/> Bıçak basıncını arttıran. <input type="radio"/> İplik kesme motorunun çalışması kontrol edilmelidir. <input type="radio"/> İleri düğmesini kullanarak, iplik kesmeden önce dikiş çeşidini girin.
8. İplik keskin bir şekilde kesilemiyor	<p>① İplik kesme zamanlaması hatalı.</p> <p>② Bıçak basıncı çok düşük.</p> <p>③ Bıçağın sıvri ucu körelmiş.</p>	<input type="radio"/> Bakınız " III-1-4. Karşı bıçağı ve bıçak iplik kılavuzunu yerleştirin" sayfa 107. <input type="radio"/> Bıçak basıncını arttıran. <input type="radio"/> Bıçağı değiştirin.
9. Makineye güç verilemiyor.	<p>① Acil durdurma düğmesi AÇIK konumdadır.</p>	<input type="radio"/> Bakınız " I-5. Acil durdurma düğmesi" sayfa 23.

3. İSTEĞE BAĞLI

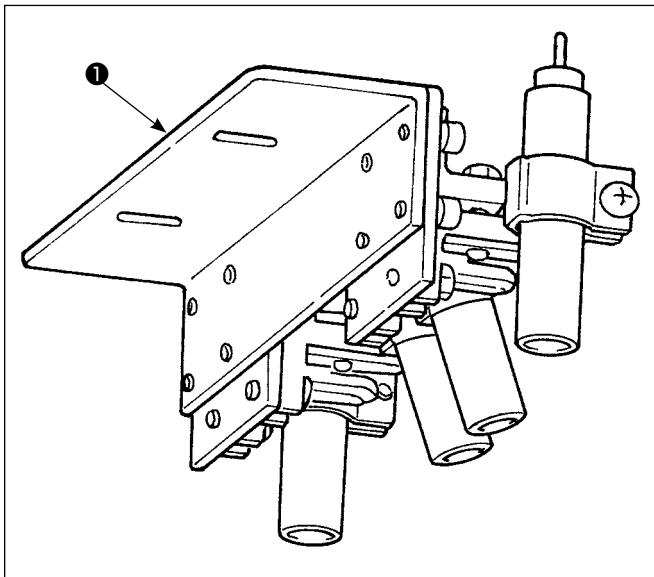
3-1. Giysi rafı



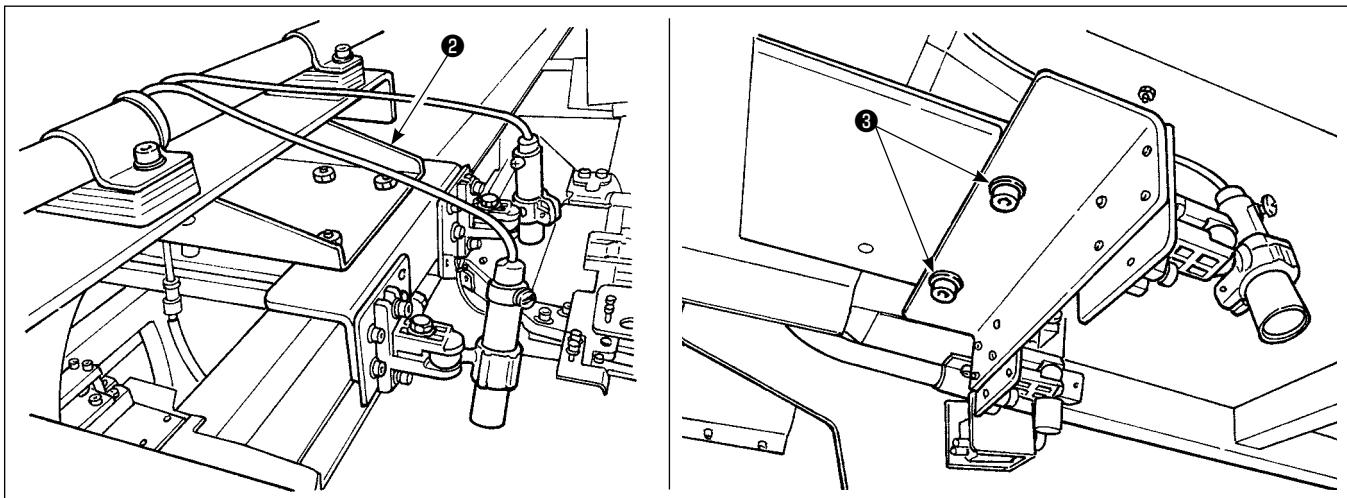
Giysi rafını **1**, dört tespit vidasıyla **3** şasiye **2** sabitleyin.

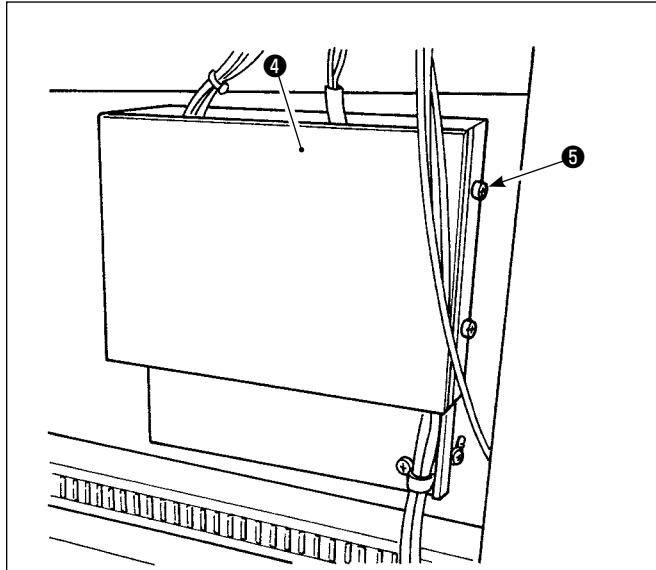


3-2. İşaretleme ışığı

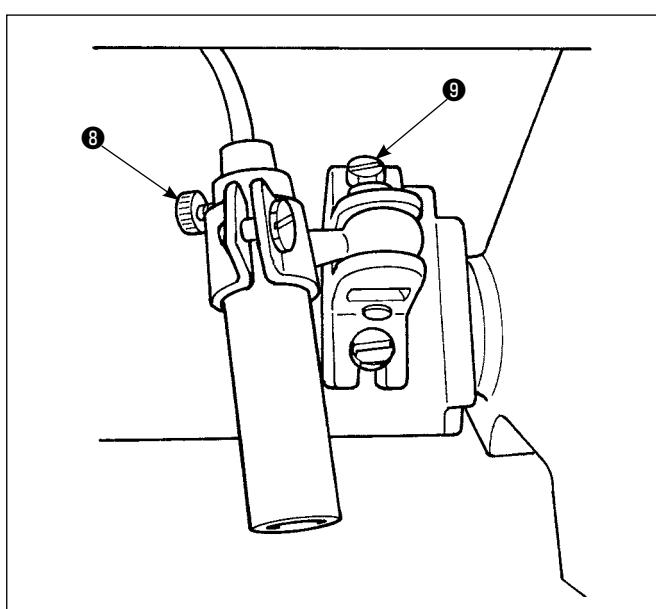
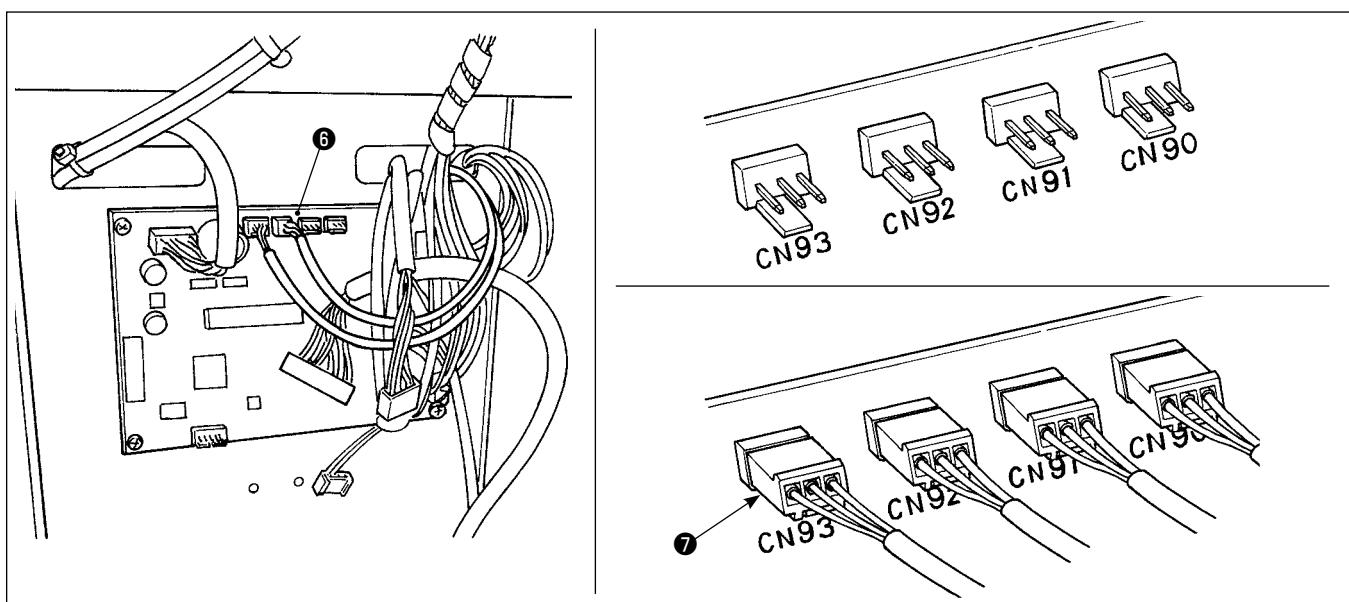


- 1) İşaret ışığı grubunu **1**, tespit vidalarını **3** kullanarak katlama ünitesinin B tabanının **2** üzerine kurun.





- 2) IO PWB kapağındaki ③ tespit vidasını sökün.
Konektörleri ⑦, IO PWB'de ⑥ CN90 ile CN93 aralığında takın.



- 3) İşaret odaklı tespit vidasını ⑧ gevşetin.
Odağı hizalamak için (düsey yönde) işaret yönünü ayarlayıp tespit vidasını sıkın.
İşaret odaklı tespit vidasını ⑨ gevşetip işaretleme konumunu değiştirin. Tespit vidasını fazla gevşetirseniz, çalışma sırasında işaretleme ışığı hareket edebilir. İşaretleme konumunu elle değiştireceğiniz kadar tespit vidasını ⑨ sıklığını kontrol edin.