

TÜRKÇE

**AP-876 / 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. Destekleyici panelin katlama ünitesinden çıkarılması.....	3
3-3. İstifleyici emniyet borusunun takılması.....	4
3-4. Katlama ünitesi emniyet borusunun takılması.....	5
3-5. Hava hortumu ve hava tabancasının takılması, basınç ayarı.....	6
3-6. İplik çardağı montajı	7
3-7. Çalışma panelinin monte edilmesi	7
3-8. Cep Katlama Tablasının Kilitlenmesi.....	9
3-9. Güç kaynağının bağlanması.....	9
3-10. Yağlama.....	10
3-11. Acil durdurma düğmesinin kontrol edilmesi	10
3-12. Şekil verilmiş polystrenin katlama ünitesinden çıkarılması.....	11
3-13. Dikiş Çeşidinin Kurulması.....	11
3-14. Kılavuz çubuğun montajı.....	12
3-15. Alıştırma çalışması.....	12
4. ÇALIŞMA	13
4-1. İğnenin takılması	13
4-2. Üst ipliğin 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.....	20
4-8. Katlama ünitesinin ayarlanması	21
5. Acil durdurma düğmesi	24
II .KUMANDA BÖLÜMÜ (PANEL İLE İLGİLİ BİLGİLER)	25
1. GİRİŞ	25
2. IP-420 KULLANIRKEN.....	29
2-1. IP-420 bölümlerinin isimleri	29
2-2. Müşterek kullanılan düğmeler.....	30
2-3. IP-420 Temel kullanma yöntemi	31
2-4. Dikiş çeşidini seçerken görülen likit kristal ekran.....	32
(1) Dikiş çeşidi veri giriş ekranı görünümü	32
(2) Dikiş ekranı	34
2-5. Dikiş çeşidinin değiştirilmesi.....	36
2-6. Dikiş çeşidi seçimi	38
2-7. Desen biçiminin seçilmesi	40
2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi.....	41

2-9. İplik gerginliğinin ayarlanması.....	43
2-10. ELLE KUMANDA/OTOMATİK/ ADIM ayarları.....	44
2-11. Katlama zamanlamasının değiştirilmesi	45
2-12. Katlama konumunun değiştirilmesi	48
2-13. Geçici durma nasıl kullanılır	49
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi	49
(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi	50
(3) Katlama işlemini tekrarlamak için	51
2-14. Baskı ayağını aşağı indirme.....	52
2-15. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)	53
(1) Malzemenin istifleyiciden çıkarılması.....	53
(2) İstifleyicinin dolduğunu algılayan sensörün ayarı	53
2-16. Sayaç kullanılması	54
(1) Sayaç düzenleme yöntemi.....	54
(2) Sayaç sıfırlama yöntemi	56
(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir	56
2-17. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	58
2-18. Kullanıcı desenine isim verilmesi.....	59
2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi	60
2-20. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi.....	61
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı	61
(2) Dikiş ekranı	63
2-21. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi.....	65
(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması	65
(2) Kısa yol tuşları ile seçme	66
2-22. Desen tuşu içeriğinin değiştirilmesi.....	67
2-23. Desen tuşunun kopyalanması	68
2-24. Dikiş kipinin değiştirilmesi.....	69
2-25. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi.....	70
(1) Desen giriş ekranı	70
(2) Dikiş ekranı	72
2-26. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi.....	74
(1) Yeni birleşik veri oluşturma	74
(2) Birleşik veri ekleme.....	75
(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi.....	76
(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi.....	76
2-27. Basit çalışma modunu kullanarak	77
2-28. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:	78
(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş).....	78
(2) Dikiş ekranı (tek dikiş).....	81
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)	84
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)	86
2-29. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi.....	88
2-30. Bilgilerin kullanılması	89
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi	89
(2) Uyarı sıfırlama yöntemi.....	90

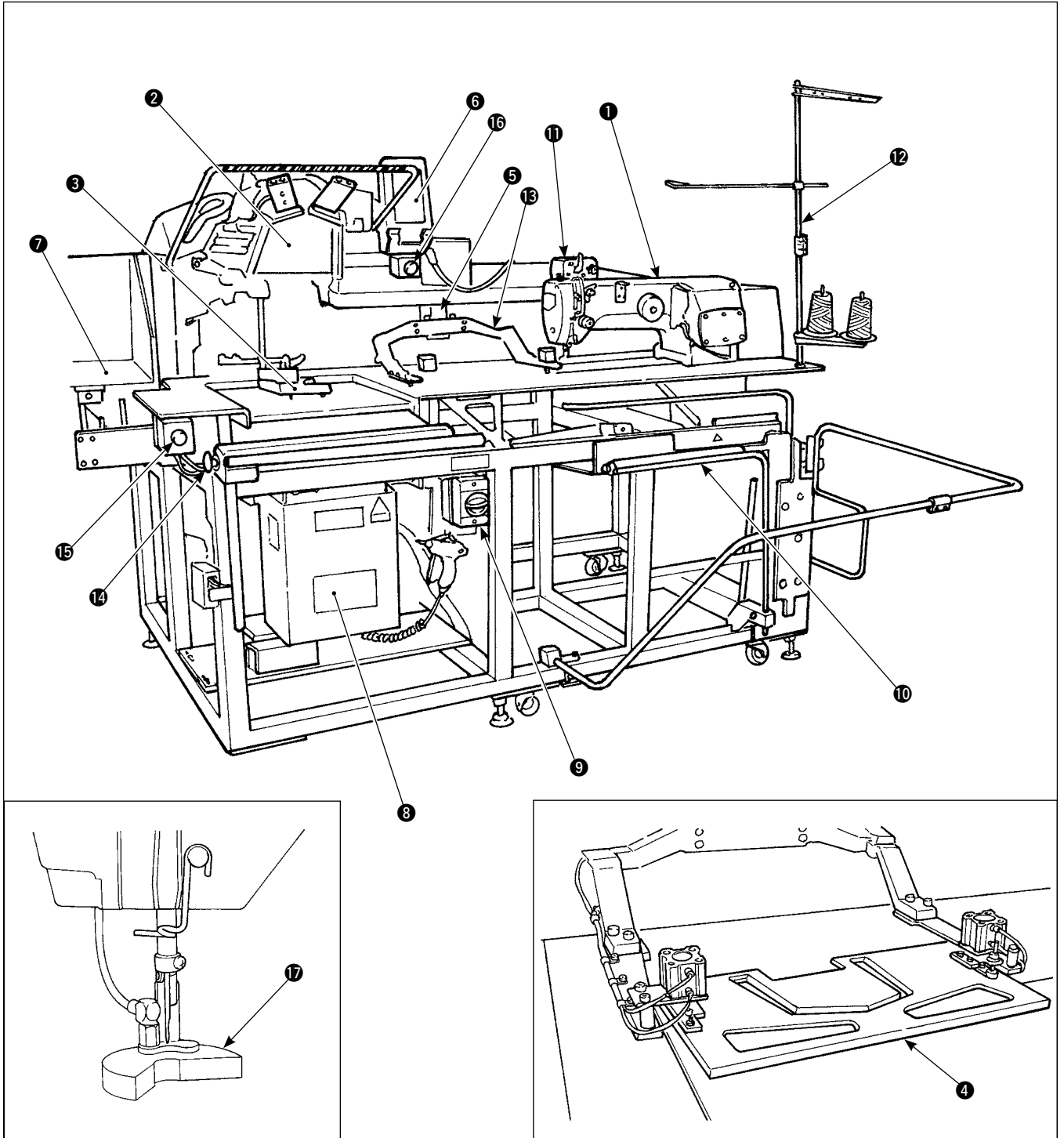
2-31. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	91
(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması.....	91
(2) CompactFlash (TM) kullanarak iletişim kurmak.....	91
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi.....	91
(4) Verilerin alınması	92
(5) Çok sayıda verinin bir arada alınması	93
2-32. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi.....	95
3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ	96
4. HATA KOD LİSTESİ	99
5. MESAJ LİSTESİ	106
III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI.....	109
1. BAKIM	109
1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması.....	109
1-2. İğne ve çağanoz ayarı.....	109
1-3. Karşı bıçak.....	110
1-4. Karşı bıçağı ve bıçak iplik kılavuzunu yerleştirin.....	111
1-5. İplik alma miktarının ayarı	111
1-6. Tutucu basıncının ayarı	111
1-7. Çağanozda yağ miktarı (yağ izi) ayarı	112
1-8. Alın plakasındaki yağ miktarının ayarlanması.....	113
1-9. Makine kafasındaki yağın değiştirilmesi.....	114
1-10. Vakum filtresinin temizlenmesi.....	114
1-11. Makine kafasının alın kısmındaki tozun temizlenmesi.....	115
1-12. Elektrik kutusundaki filtrenin temizlenmesi	115
2. SORUN SAPTAMA VE GİDERME	116
3. İSTEĞE BAĞLI	118
3-1. Giysi rafı.....	118
3-2. İşaretleme ışığı	119

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 (Kodlayıcı adım motor)
- 6) İğne mili stroku : 35 mm
- 7) İğne : SCHMETZ 134 SERV 7 Nm: 130
- 8) Çaçanoz : Tam döner, özel çaçanoz (basınçlı yağlama)
- 9) Mekik : Tam dönüşlü 1,7 yuvarlak çaçanoz için tasarlanmış mekik (boşta dönmeyi önleyen yayla birlikte tedarik edilir)
- 10) Yağ : Makine kafası: JUKI New Defrix Oil No. 1
- 11) İplik kesme mekanizması : Karşı bıçak ve hareketli bıçak kullanan makas kesme mekanizması (Adım motor tahrikli)
- 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 : 650 VA
- 21) Çalışma sıcaklığı aralığı : 5°C ile 35°C arasında
- 22) Çalışma nem aralığı : %35 ile %85 arasında (damlacık yoğuşması olmaksızın)
- 23) Besleme gerilimi : Anma değerleri $\pm\%10$ 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 11 204 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



❶ Dikiş makinesi kafası

❷ Pile katlama ünitesi

❸ Şekil plakası

❹ Baskı ayağı plakası

❺ Konveyör ve X-Y ünitesi

❻ Çalışma paneli

❼ Cep kumaşı tutucu panel

❽ Elektrik kutusu

❾ Güç şalteri

❿ İstifleyici

⓫ Masura sarıcı

⓬ İplik çardağı

⓭ Baskı kolu

⓮ Çalıştırma düğmesi

⓯ Acil durum durdurma düğmesi

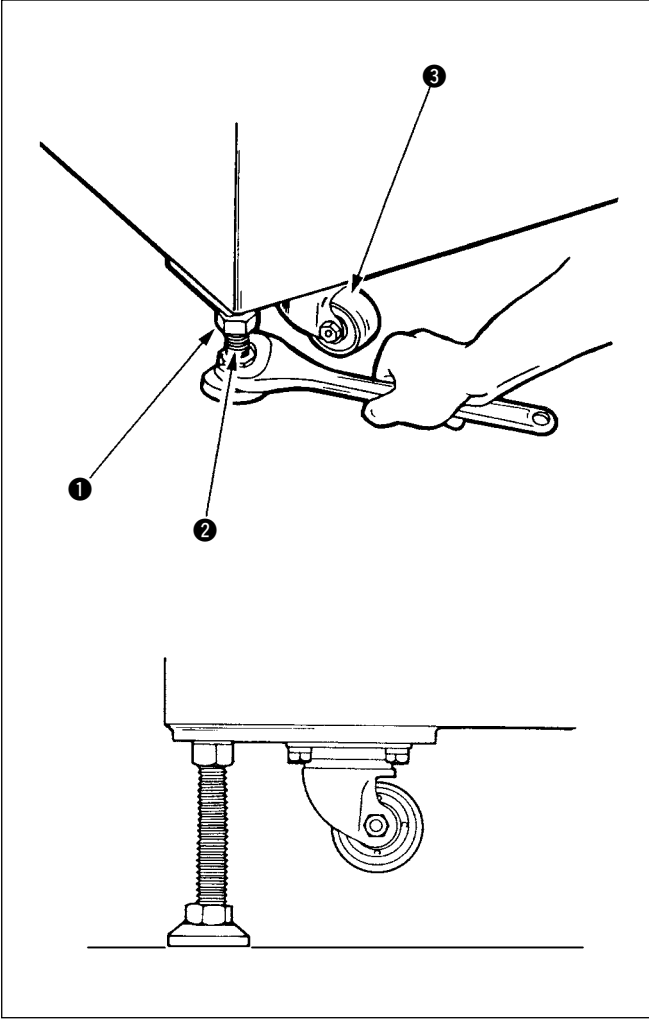
⓰ Geçici durdurma düğmesi

⓱ Baskı ayağı dalma pistonu

* Aygıt çalışırken acil durdurma düğmesine ❽ basılırsa üfleyci motor durmaz, ama cihazı durdurmak için cihazın güç şalterini KAPALI konuma getirmek gerekir.

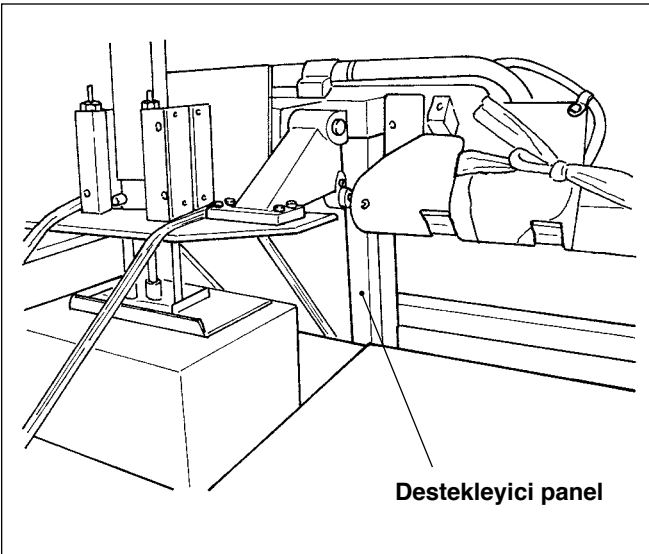
3. KURULUM

3-1. Makinenin kurulması



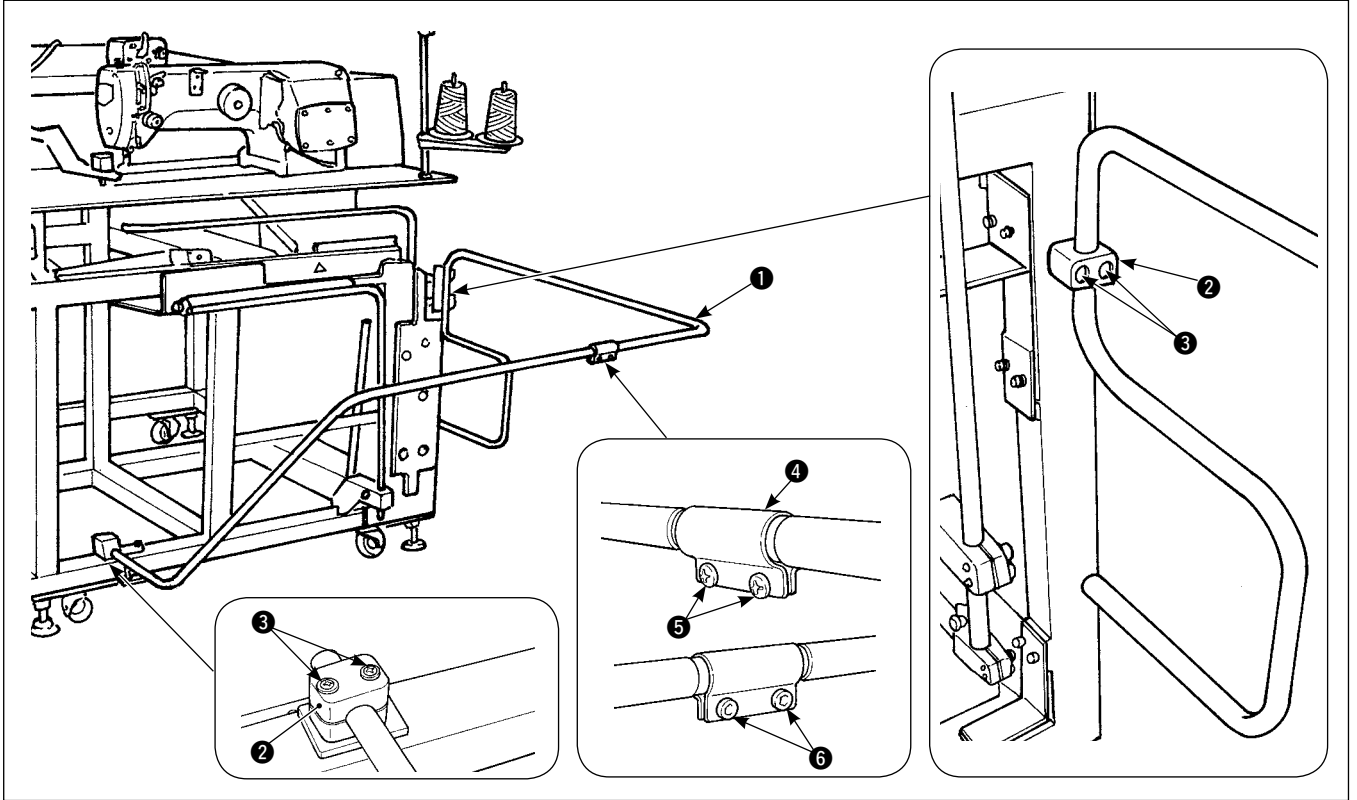
- 1) Makineyi düz ve yatay bir zemine yerleştirin.
- 2) Somunu ① gevşetin, makineyi kaldırmak için tekerlek ③ boşta dönene kadar seviye ayarlayıcısını ② çevirin.
- 3) Makine tam olarak kurulduktan sonra somunu ① sıkın ve seviye ayarlayıcısını ② sabitleyin.

3-2. Destekleyici panelin katlama ünitesinden çıkarılması



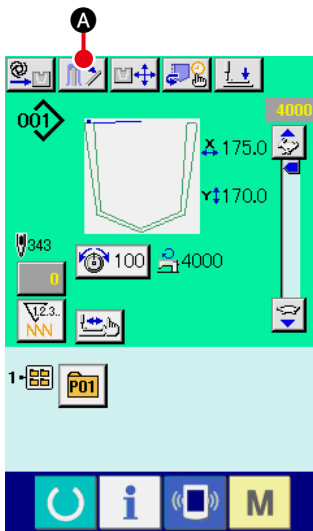
Katlama ünitesinin destekleyici panelini çıkarın.

3-3. İstifleyici emniyet borusunun takılması

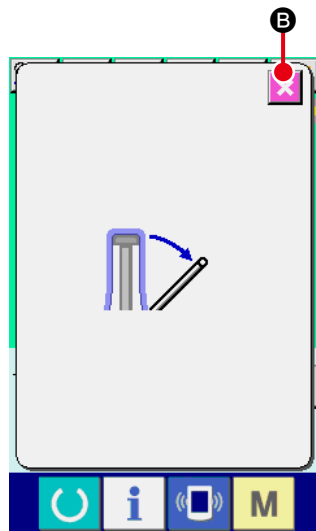


- 1) İstifleyici emniyet borusunu ①, boru kelepçesi ② ve bağlantı vidalarıyla ③ ana gövdeye bağlayın.
- 2) İki boruyu, boru bağlantısına ④ takıp vida ⑤ ve somunlarla ⑥ sabitleyin.


(1) Dikilen ürünün çıkarılması




Dikiş ekranı görünümü

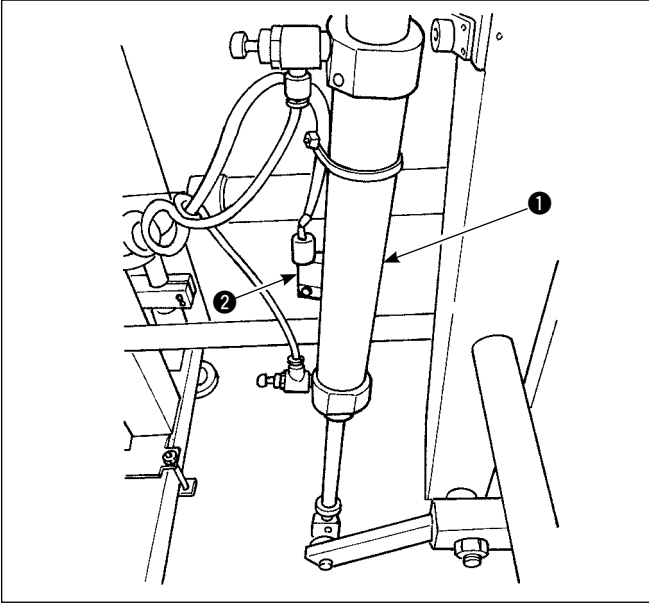


İstifleyiciyi serbest bırakma ekranı

- 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 çıkarıldıktan sonra iptal düğmesine  B basıldığı zaman dikiş ekranı görünümüne geçilir ve istifleyici baskı ayağı kolu kapanır.

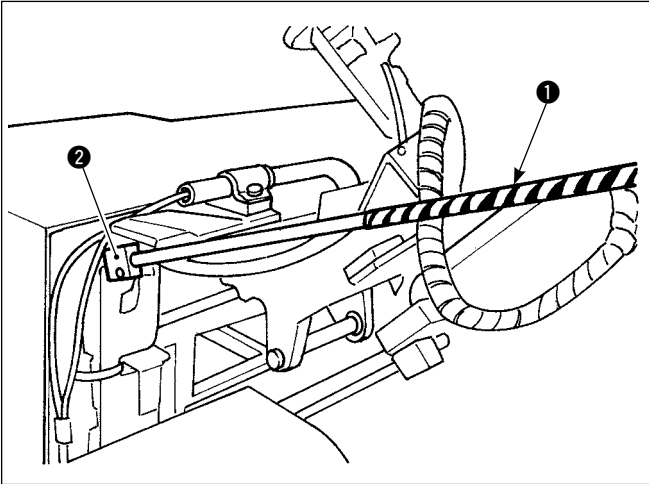


- 2) İstifleme miktarını ayarlamak için, parça tutucu silindir ① sensörünün ② vidasını gevşetip sensör konumunu değiştirin. İstifleme miktarı, sensörün konumunu yükselterek arttırılır.



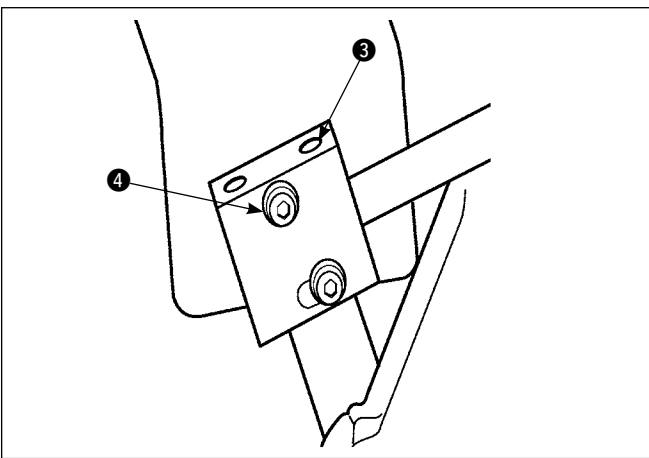
Sensör, istifleyicide yaklaşık 60 parça istiflenecek şekilde ayarlanmalıdır.

3-4. Katlama ünitesi emniyet borusunun takılması

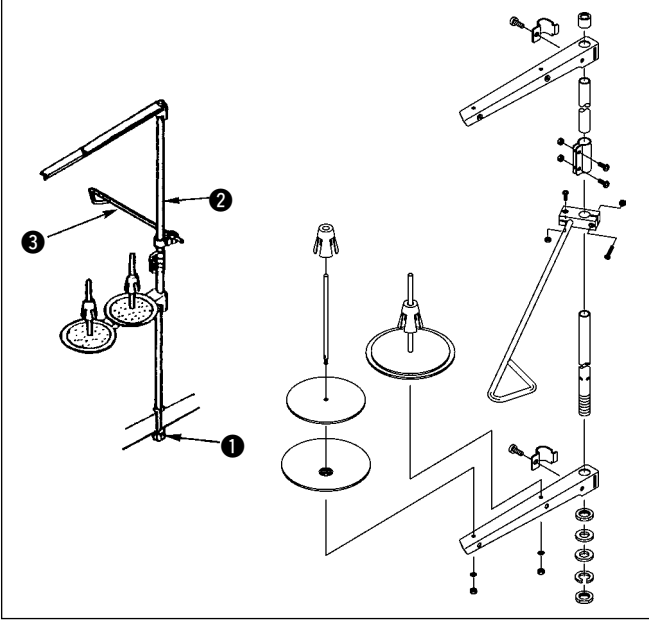


Katlama ünitesi emniyet borusunu ①, boru tespit bloğuna ② geçirdikten sonra bağlantı vidasıyla ③ sabitleyin.

Emniyet borusunun yüksekliğini ayarlayıp tespit vidasıyla ④ sabitleyin.

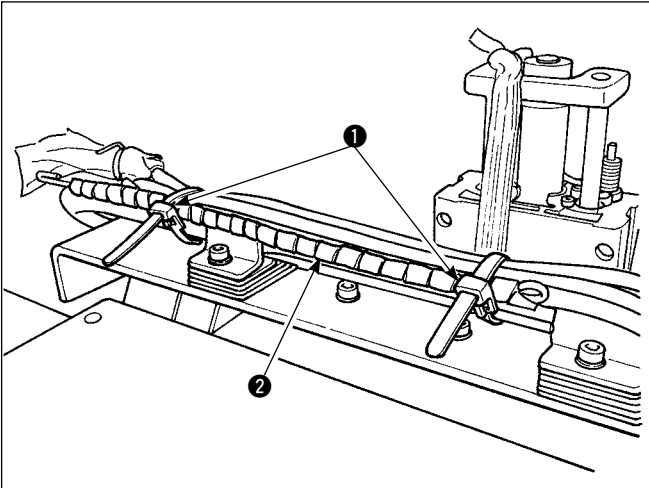


3-6. İplik çardağı montajı

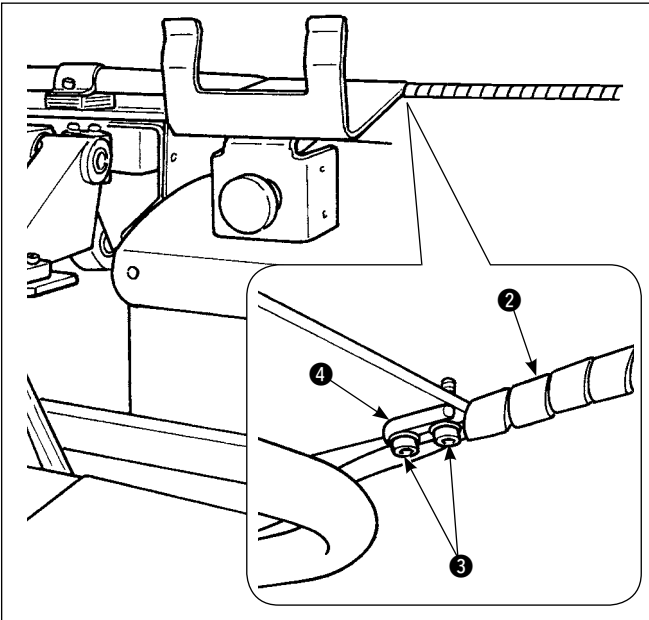


- 1) İplik çardağını, masanın sağ köşesindeki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik çardağı kolunu ③ iplik çardağı iplik kılavuzuna ② yerleştirin.
- 3) Kilit somunu ① sıkarak, iplik çardağının hareket etmemesini sağlayın.
- 4) Tavandan kablo çekmek mümkünse, elektrik kablosunu iplik çardağının kolundan ② geçirin.

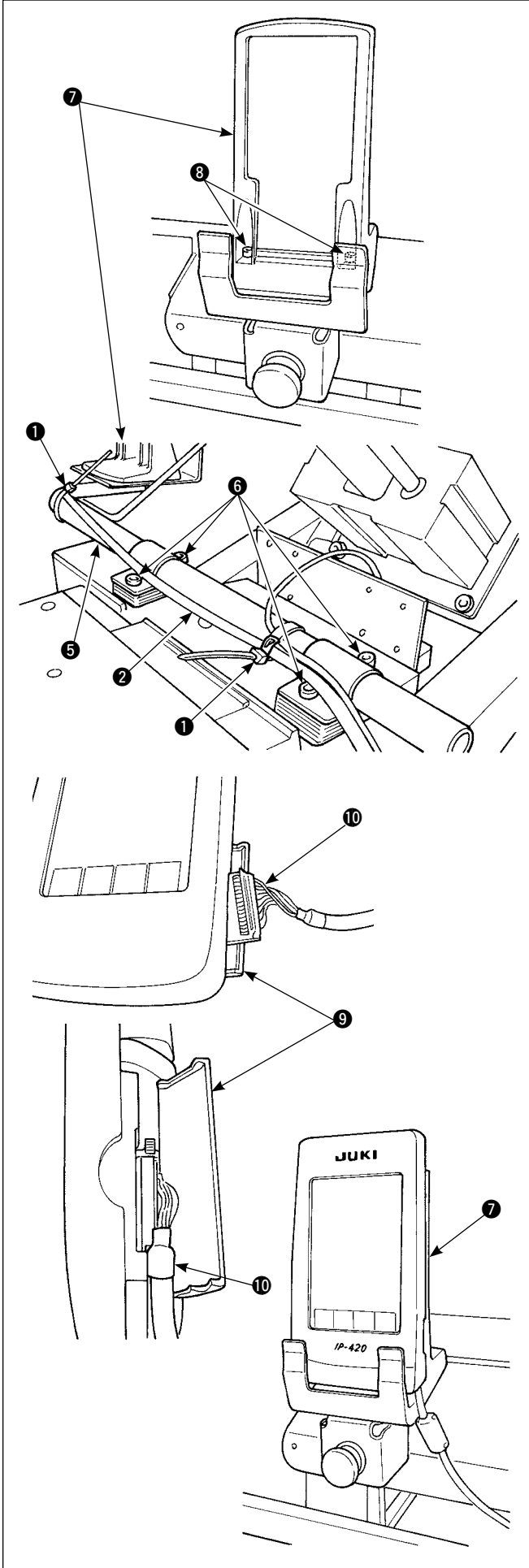
3-7. Çalışma panelinin monte edilmesi



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



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



- 3) Çalışma paneli montaj borusunun 5 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.

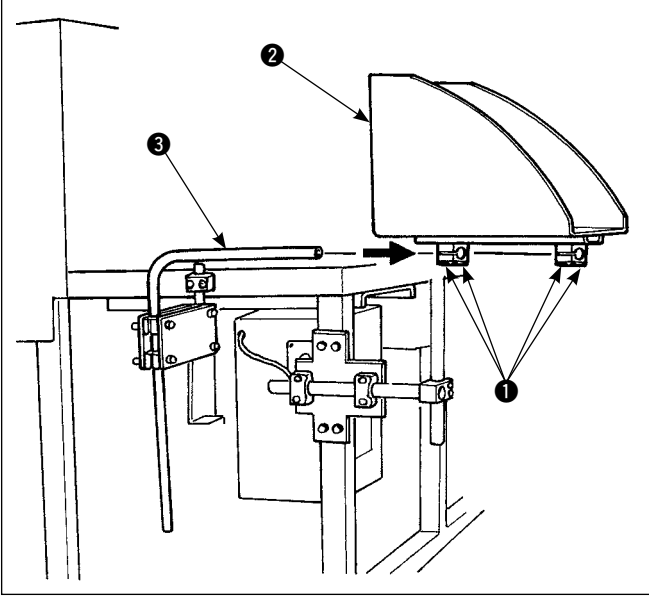
- 5) Kabloyu 10, IP-420 boyunca çekip kapağı 9 kapatın.

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



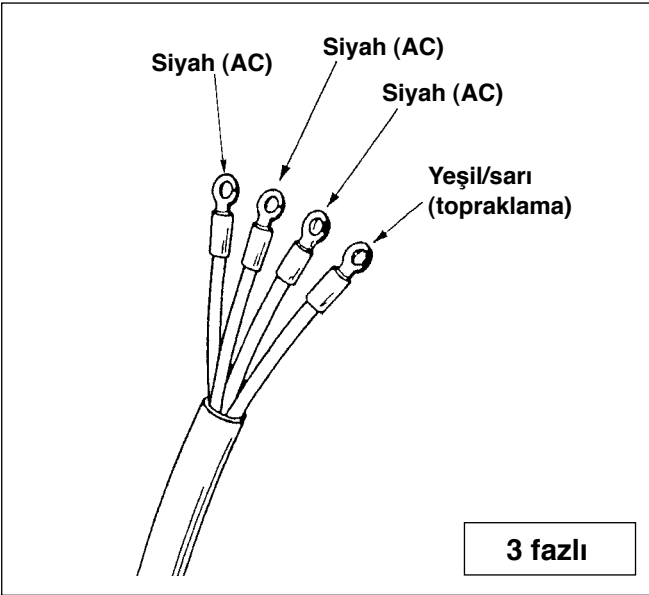
IP-420 ekranı rahat görülemiyorsa, bağlantı vidalarını 6 gevşetip çalışma paneli montaj tabanının yerini ayarlayın.

3-8. Cep Katlama Tablasının Kilitlemesi

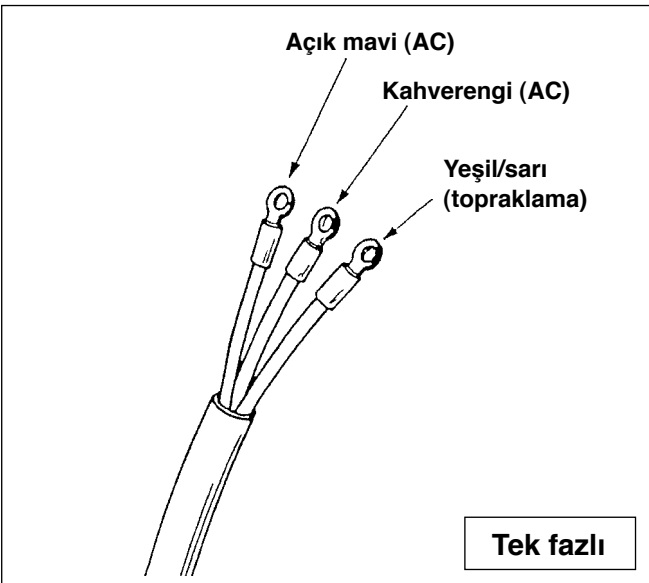


- 1) Cep katlama tablasını ②, tabla borusunun ③ üzerine monte edin.
- 2) Boru tespit vidası ① kullanarak, boruyu cep katlama tablasına kilitleyin.

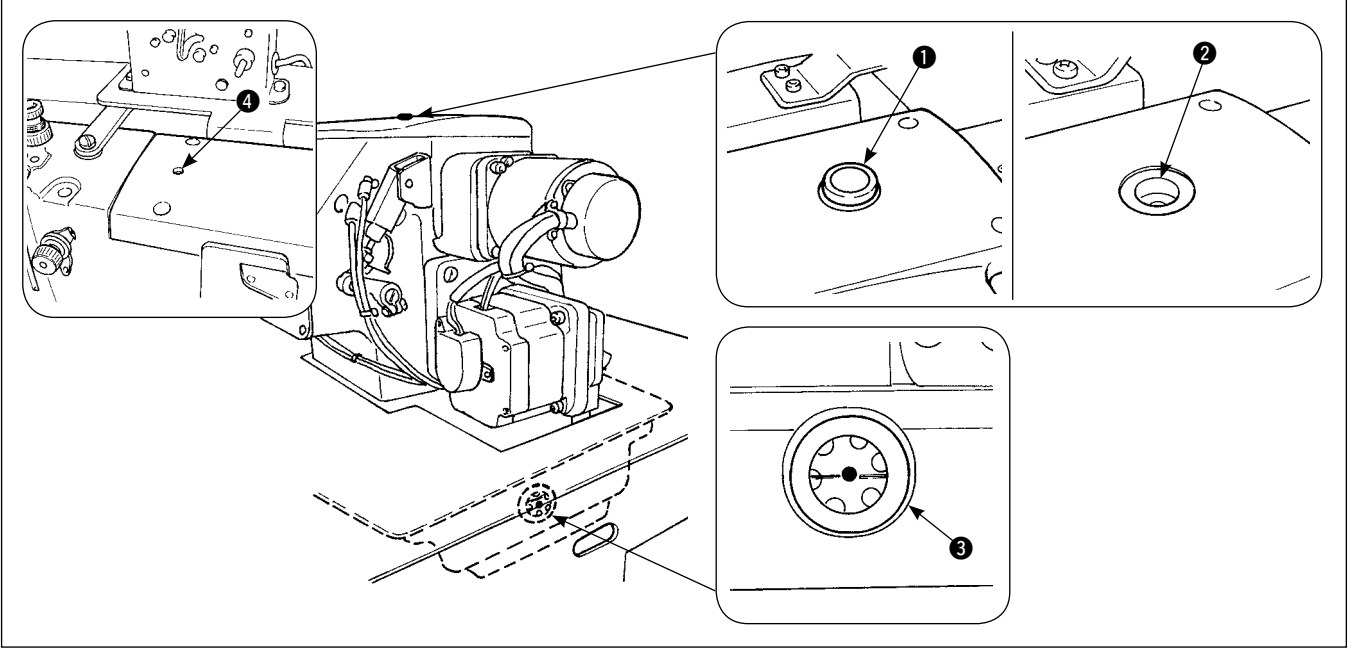
3-9. Güç kaynağının bağlanması



- 1) Makine, elektrik fişiyle 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.



3-10. Yağlama



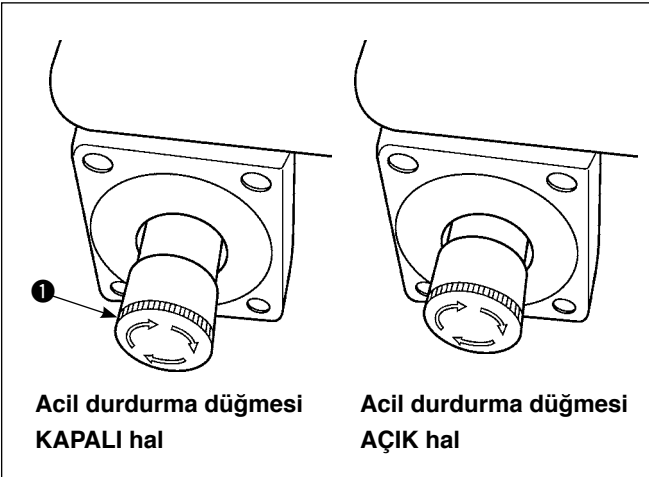
Doldurma kapağını ❶ çıkarın. Yağ seviyesi yağ göstergesinin ❸ ortasına gelene kadar, yağ koyma deliğinden ❷ JUKI New Defrix Oil No.1 ilave edin.

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



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

3-11. Acil durdurma düğmesinin kontrol edilmesi



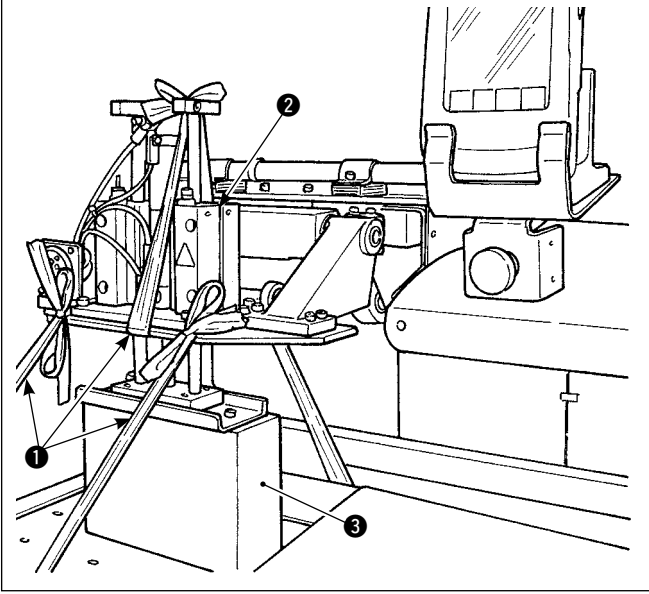
Acil durdurma düğmesi
KAPALI hal



Acil durdurma düğmesi
AÇIK hal

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

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

3-12. Şekil verilmiş polystrenin katlama ünitesinden çıkarılması



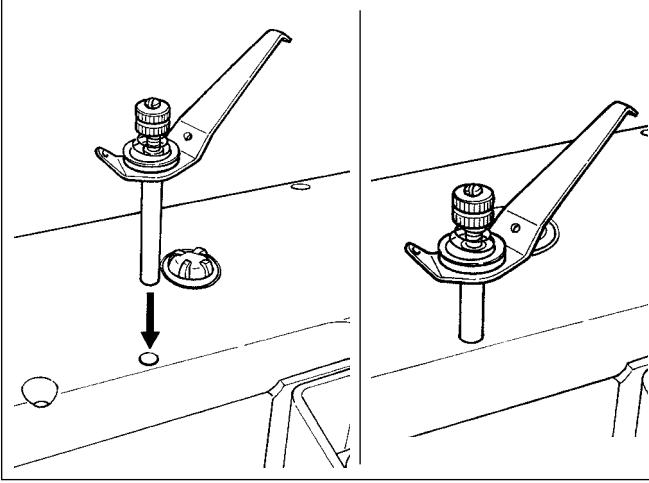
- 1) Bağlayan şeridi ❶ sökün. Makineye hava verip güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Hazır tuşuna  A basın.
- 3) Çalışma panelinde 370 numaralı hata mesajı görürse Sıfırlama düğmesine  B basın.
- 4) Katlama ünitesi ❷ yukarı kaldıktan sonra, şekil verilmiş polystreni ❸ katlama ünitesinden çıkarıp güç şalterini KAPALI konuma getirin.



3-13. Dikiş Çeşidinin Kurulması

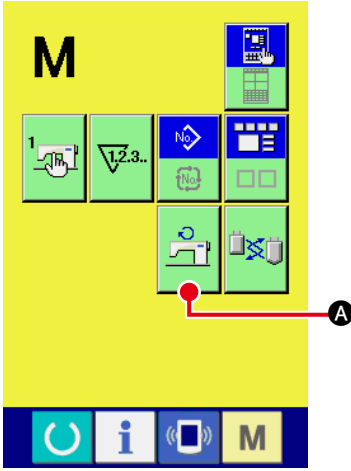
Dikiş çeşidinin kurulması için, bakınız " II -2-5. Dikiş çeşidinin değiştirilmesi" sayfa 36.

3-14. Kılavuz çubuğun montajı



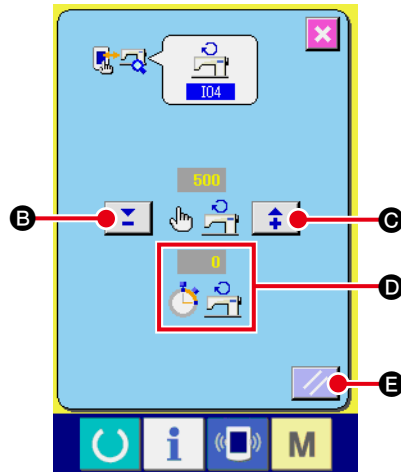
İplik kılavuz çubuğu, soldaki şekilde görüldüğü gibi üst kapaktaki deliğe sıkıca yerleştirin.

3-15. Alıştırma çalışması



1) Ana motor devir sayısı kontrol ekranına geçin.

M tuşuna basın. Ana motor devir sayısı kontrol düğmesi **A** ekranda 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 sayısı belirlenebilir.

Makineyi belirlemiş olduğunuz devir sayısında çalıştırmak için **D** düğmesine basın.

Makinenin ölçtüğü 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.

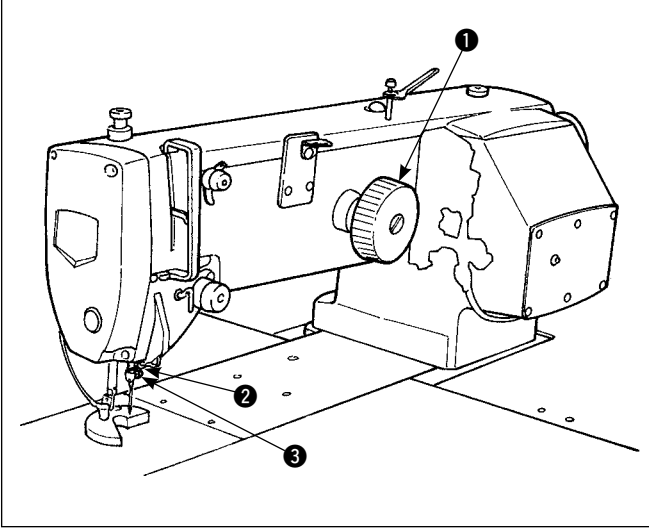
4. ÇALIŞMA

4-1. İğnenin takılması



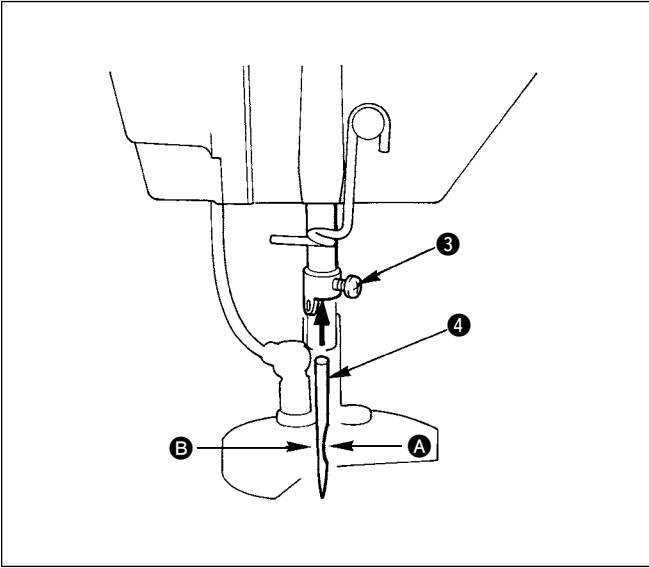
UYARI:

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 tespit vidasını 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 kadar itmeye devam edin.
- 4) İğne tespit vidasını iyice sıkın.
- 5) İğnedeki uzun yiv B, alın plakası tarafında olduğunu kontrol edin.

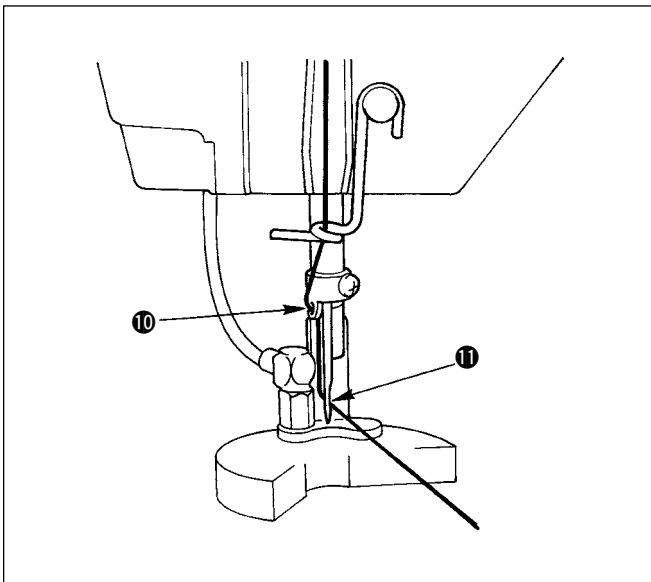
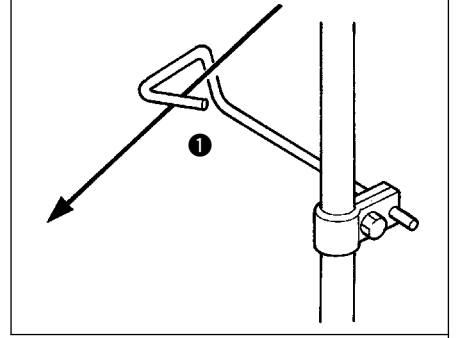
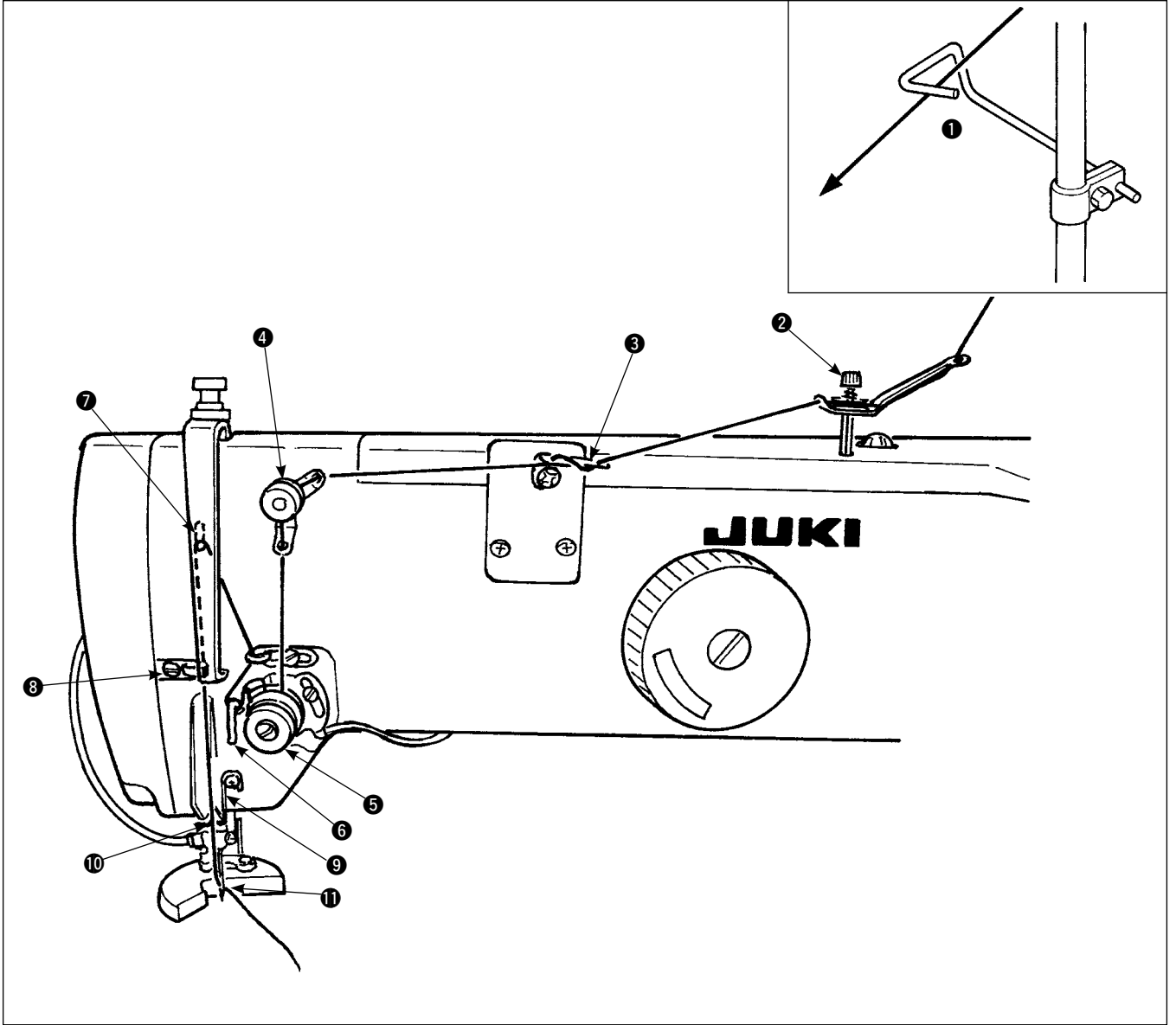


4-2. Üst ipliğin takılması



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 bölümüne bakınız.



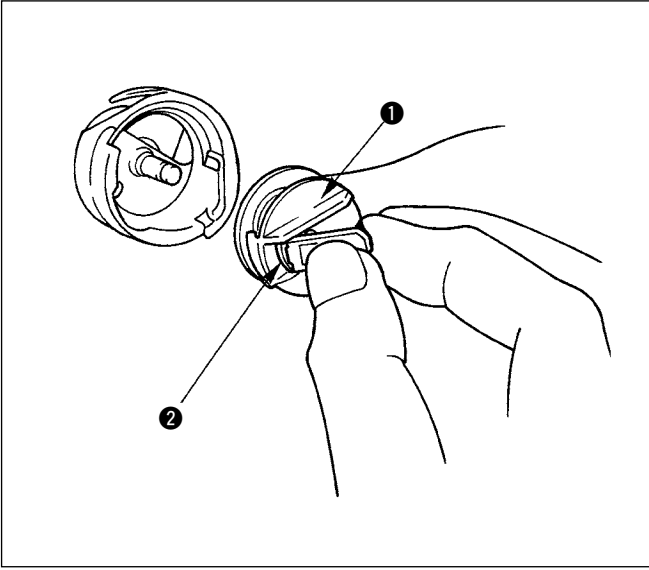
İpliği, iplik kılavuzu 2 diskinin ön tarafının üzerinden geçirin.

4-3. Mekiğin takılması/sökülmesi



UYARI:

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

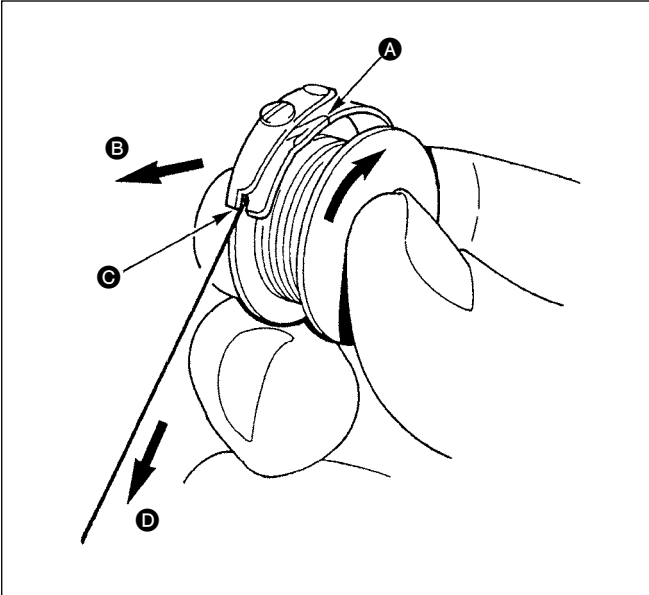


- 1) Mekiği ① tırnağını ② durana kadar yukarı kaldırın; mekiği çığanozdan çıkarın. Mekiğin ① içindeki masura, tırnağı ② parmaklarla tutmadığınız sürece mekiğten çıkmaz.)
- 2) Masurayı çığanoza takmak için mutlaka tırnağı ② kaldırın, mekiği çığanoz hareket milinin üzerine tam olarak takın. Sonra aşağı inmesi için tırnağı ② serbest bırakın.



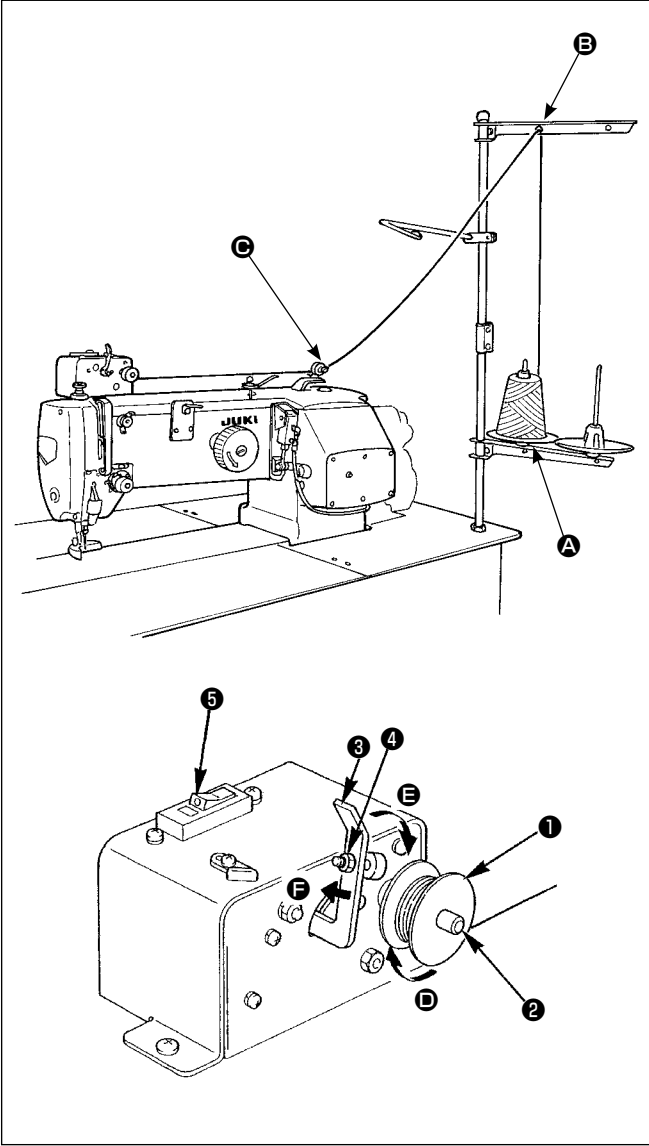
Aksesuar olarak temin edilen özel mekiği kullanın. Yeterince ileri itilmezse, dikiş sırasında mekiği ① düşebilir. Bu konuda dikkatli olun.

4-4. Masuranın mekiğe yerleştirilmesi



- 1) Masurayı, ipliğin 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



İplik 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 sarmaya başlar. Önceden belirlenen miktardaki iplik (masura dış çapının %80'i) masuraya sarıldıktan sonra masuraya iplik sarma işlemi otomatik olarak sona erer.
- 4) Masuraya sarılacak iplik miktarını ayarlamak için vidayı **4** gevşetin ve masura baskı parçasının konumunu değiştirin. (Masura baskı parçası ok yönünde **F** hareket ettirilirse, masuraya sarılacak iplik miktarı artar.)

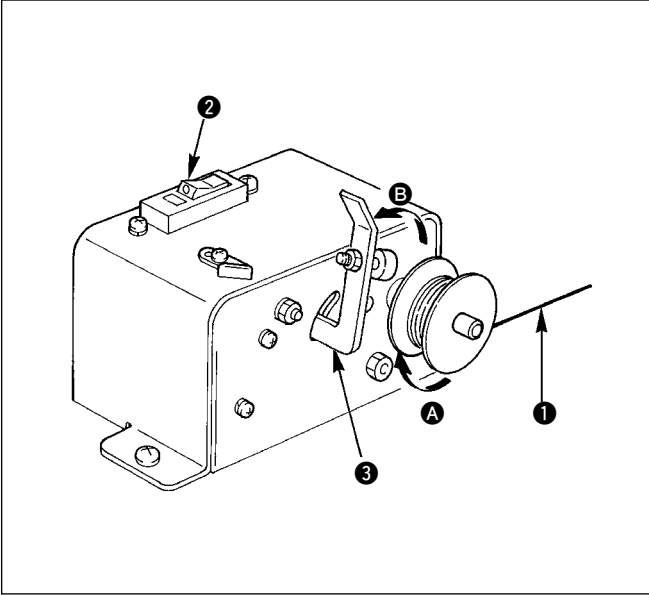
1. Paralel tip düğmenin kesicisi **5** AÇIK konumda (beyaz kabartmalı nokta işaretin görülebildiği yer) değilse masura sarıcı çalışmaz. Yani kesiciyi **5** masura sarıcı düğmesi olarak kullanabilirsiniz.

2. Dikiş makinesini devre kesici **5** AÇIK konumdayken kullanın. Devre kesici **5** AÇIK konumdayken bile (beyaz nokta işareti görünürken) bobin sarıcı çalışmazsa, devre kesiciyi bir kez **5** KAPALI konuma getirin ve sonra yeniden AÇIK konuma getirin.

3. Mutlaka orijinal JUKI masura ve mekik kullanın.

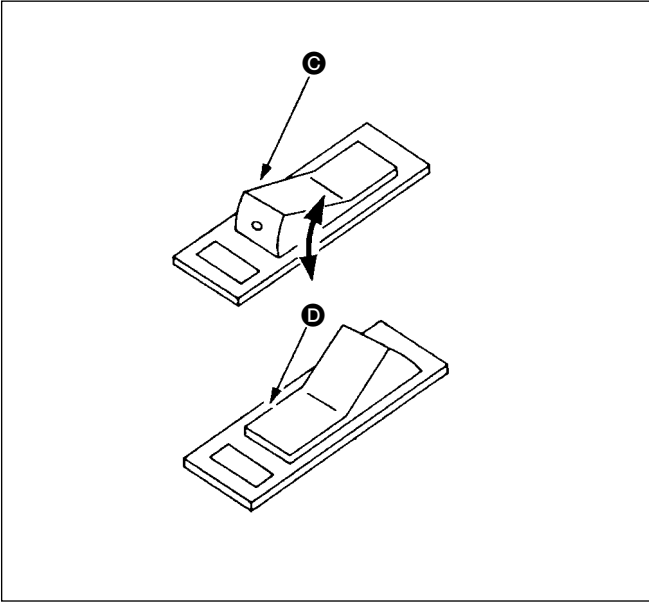
4. Masura ipini iplik kılavuzu kolundan **B** gergi kontrolüne **C** geçirirken; iplik çardağı diski **A** ve kol, **B** ve **C** arasında masura ipliği yoluna engel olmayacak şekilde diski **A** sabitleyin.





(1) Masura sarıcı devre koruyucu

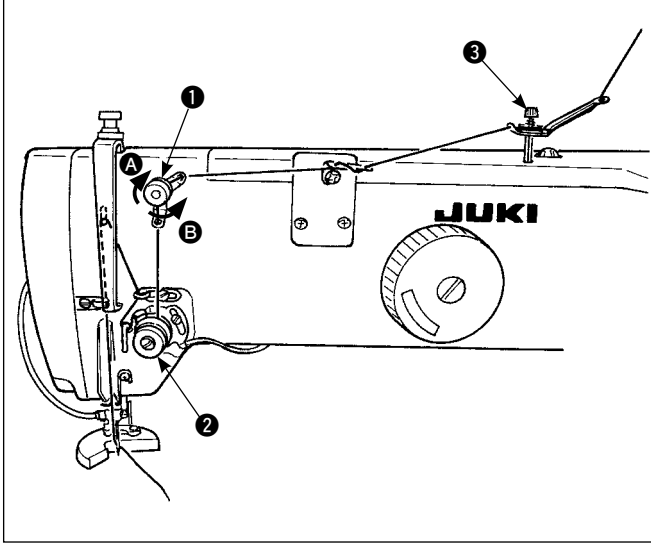
- 1) Masura sarıcı çalışırken, iplik ① bazen bir şeye takılarak masuraya (A yönünde) sarılmasını önlemeye çalışan bir kuvvet oluşturur.
- 2) Bu durumda motorun yanmaması için, masura sarıcının içindeki devreyi geçici olarak kesmek üzere devre koruyucu ② çalışır ve masura sarıcıyı durdurur.



(2) Masura sarıcı durduktan sonra tekrar çalıştırılması

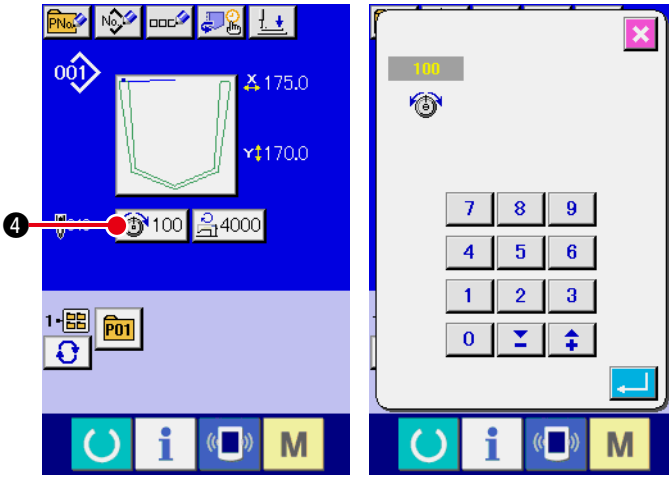
- 1) Önce masura baskı parçasını ③ ok B yönünde çevirin, sonra masura sarıcının düğmesini KAPALI konuma getirin.
- 2) İpin masuraya sarılmasını önlemeye çalışan kuvvetin kaynağını ortadan kaldırın.
- 3) Devre kesici düğmeyi geçici olarak ④ konumundan ⑤ konumuna getirin, sonra yine ④ konumuna geri getirin.
- 4) 3. adım, devre kesiciyi başlangıç haline getirir. Baskı ayağı parçası ③ masura tarafına döndürüldüğünde ve masura sarıcı düğme AÇIK konuma getirildiğinde masura sarıcı çalışmaya başlar.

4-6. İplik gerginliği



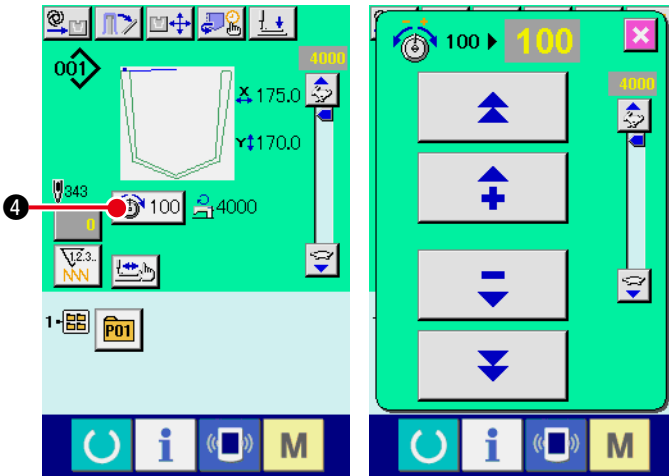
(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

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

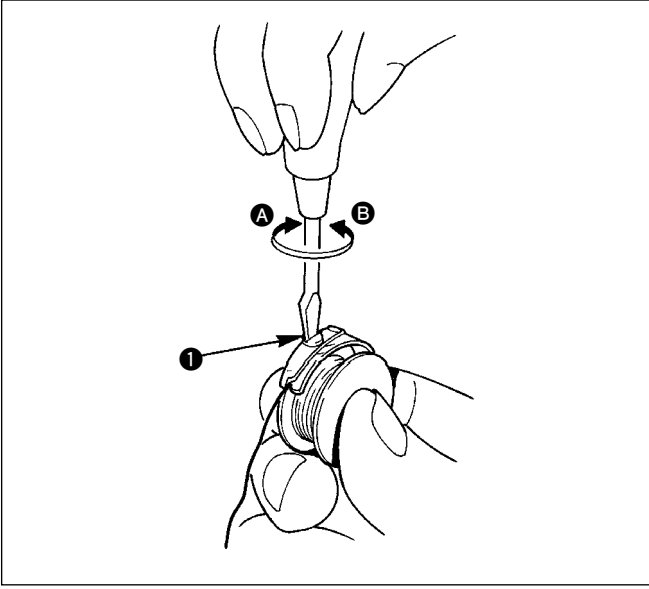


Veri giriş ekranı görünümü

- 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.



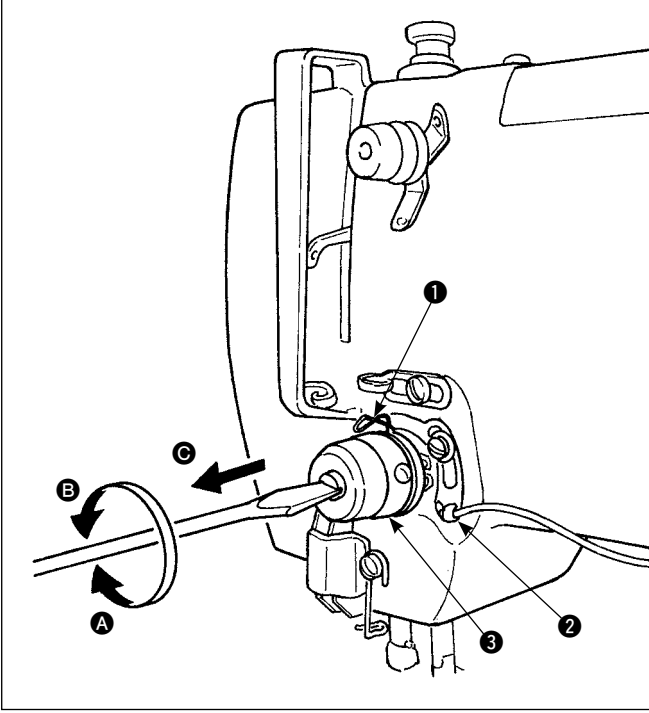
Dikiş ekranı görünümü



(2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- 1) Gergi kontrolünü ❶ 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 uçlu 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 başladığı anda 0,15 ile 0,25 N arasında olacak şekilde ayarlanmalıdır.
- 2) Gergi mekanizmasındaki ③ yive düz uçlu tornavida sokun ve iplik alma yayının basıncını arttırmak 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)

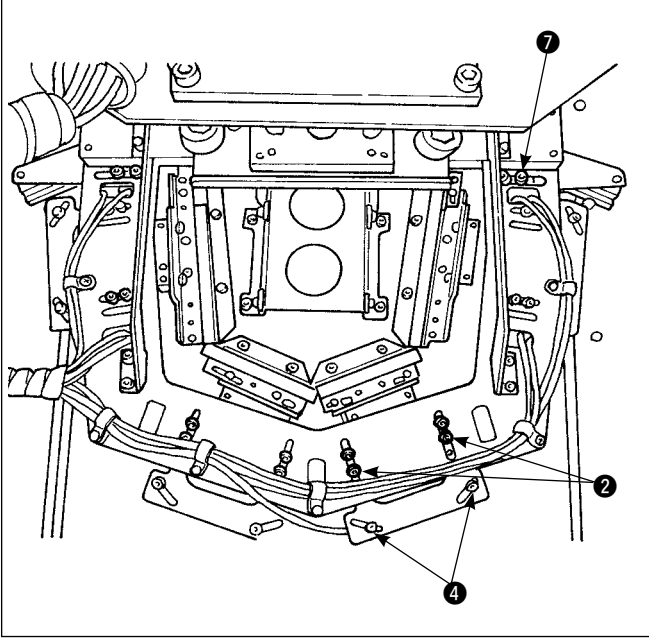


- * İplik alma yayının strokunu, iplik kopmasını algılama plakasını kullanarak ayarlamayın. Aksi takdirde iplik alma yayı kırılabilir.

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

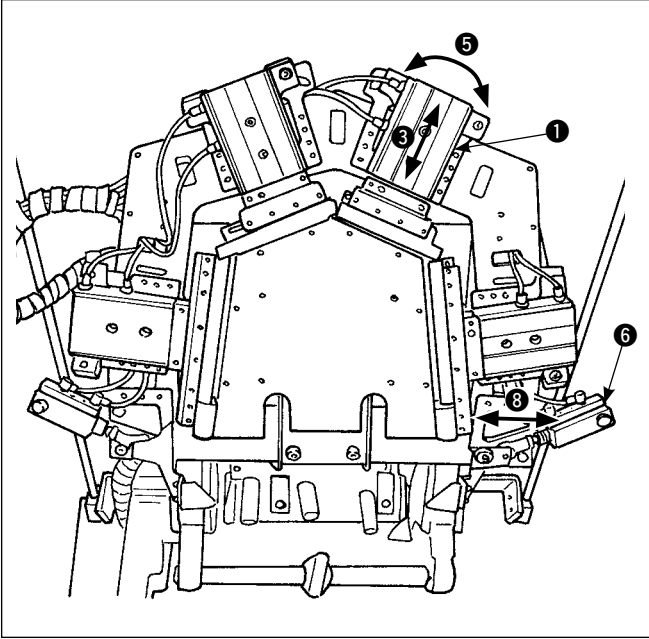
Gergi diski eğer iplik alma yayıyla temas etmiyorsa, gergi mekanizması soketindeki vidayı ② gevşetin, ayar yapmak için gergi mekanizmasını ④ yönünde çekin.

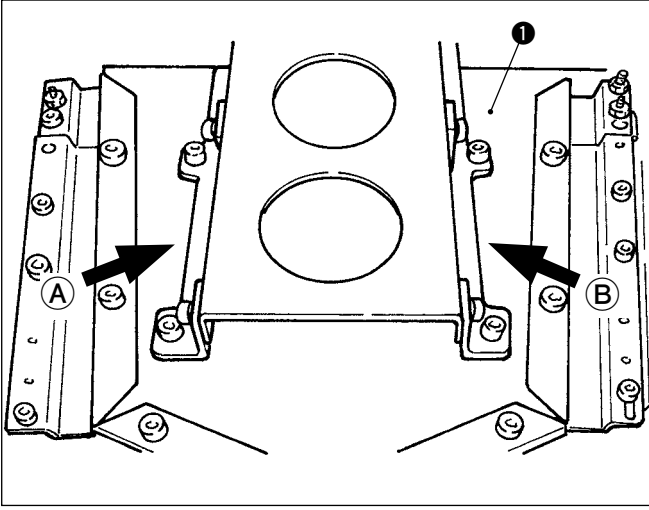
4-8. Katlama ünitesinin ayarlanması



(1) Silindirin ayarlanması

- 1) Katlama bıçağını hareket ettiren silindir **1**, bağlantı vidalarını **2** gevşeterek ok yönünde **3** (silindirin uzunlamasına yönünde) ayarlanabilir. Ayrıca, o bağlantı vidalarını **4** gevşeterek ok yönünde **5** (silindirin uzunlamasına yönünde) ayarlanabilir.
- 2) Cep kapağını katlama silindiri **6**, bağlantı vidasını **7** gevşeterek ok yönünde **8** (yanlamasına) ayarlanabilir.

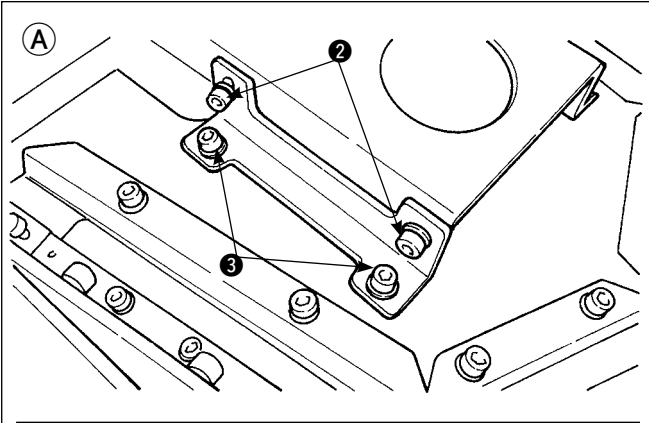




(2) Cep baskı plakasının konumunun ayarlanması

- 1) Ayar yapmadan önce, katlama ünitesini alçaltmak için adım adım çalışma modunun altındaki çalıştırma düğmesine basın.

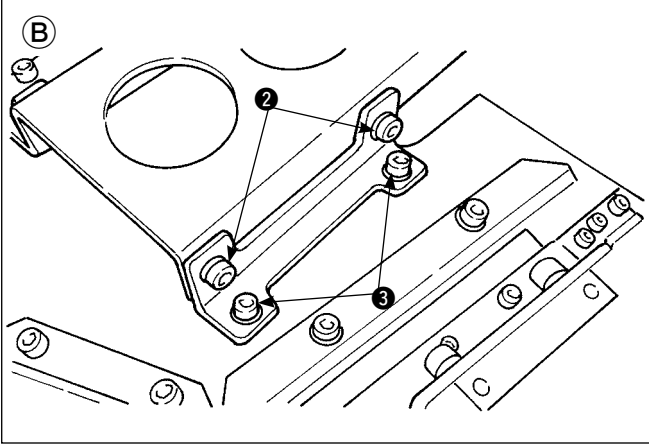
→ Bakınız "**II-2-10. ELLE KUMANDA/OTOMATİK/ADIM ayarları**" sayfa 44.

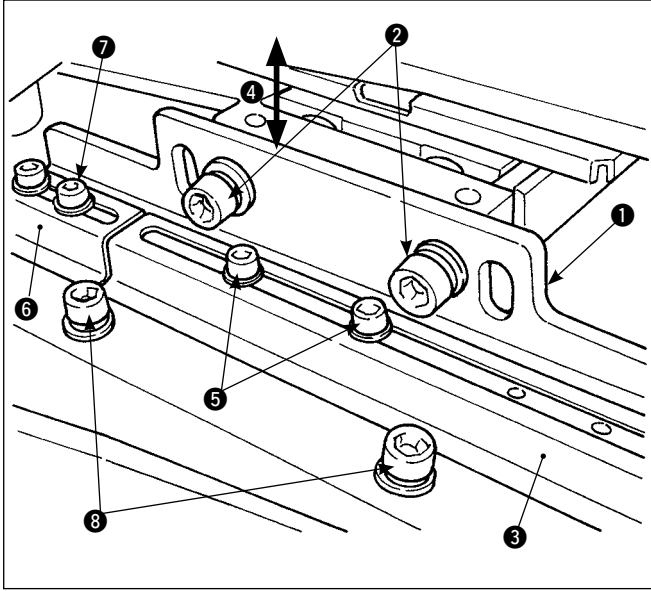


- 2) Cep baskı plakasının **1** yüksekliği, bağlantı vidaları **2** gevşetilerek ayarlanabilir.

Dikiş çeşidi plakasıyla cep baskı plakası arasındaki boşluğu ayarlamak için yukarıda belirtilen ayar işlemini gerçekleştirin.

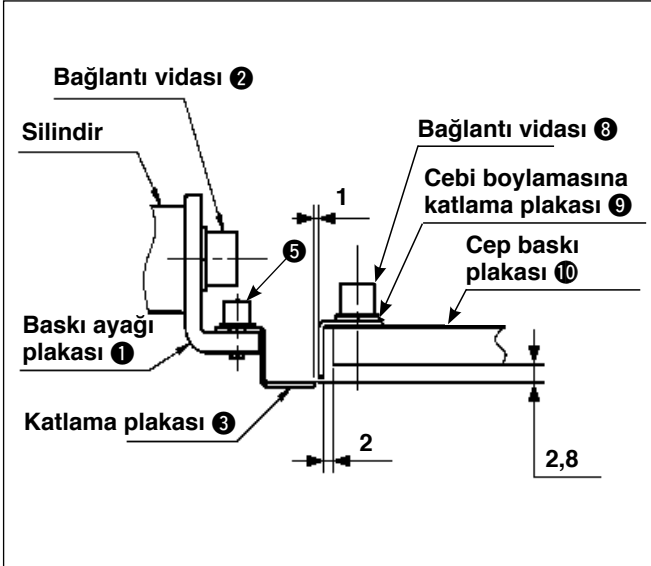
Ayrıca, dikiş çeşidi plakası ile cep baskı plakası arasındaki uzunlamasına boşluk, tespit vidaları **3** gevşetilerek ayarlanabilir.





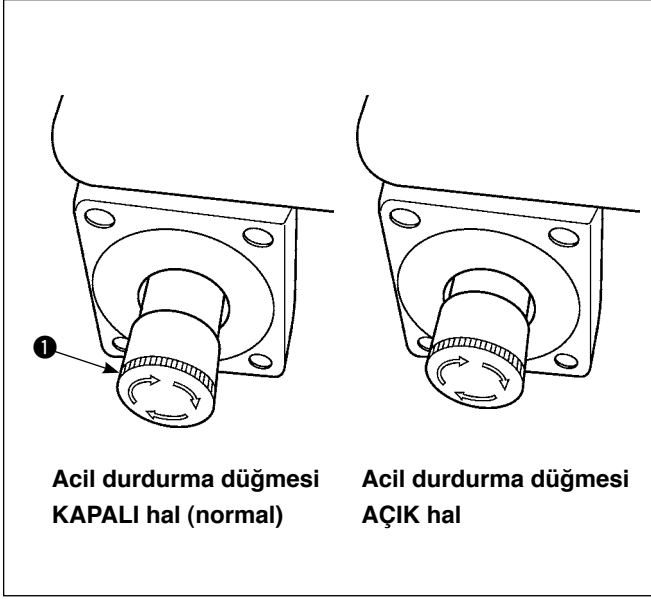
(3) Katlama plakasının ayarlanması

- 1) Katlama plakasının, boylamasına ayarlanması
Baskı plakasının **1** bağlantı vidalarını **2** gevşetin. Baskı plakasının **1** üzerine takılmış olan katlama plakasını **3** ok yönünde **4** (düşey yönde) ayarlayın.
- 2) Katlama plakasının, itme yönünde ayarlanması
Katlama plakasının **3** bağlantı vidalarını **5** gevşetin. Katlama plakasını, itme yönünde ayarlayın. Ayrıca, katlama plakasının (cep kapağı katlayıcı) **6** bağlantı vidalarını da **7** gevşetin. Katlama plakasını, itme yönünde ayarlayın.



- 3) Cebi boyuna katlama plakasını **9**, bu plakanın bağlantı vidalarını **8** kullanarak ve vidalar plakadan 2 mm uzakta olacak şekilde sabitleyin.
- 4) Katlama plakasının **3** yüksekliğini, cep baskı plakasının **10** altından yaklaşık 2,8 mm yukarıda olacak şekilde ayarlayın
Silindirin boylamasına konumunu ayarlarken, katlama plakasıyla **3** cebi boyuna katlama plakası **9** arasında yaklaşık 1 mm boşluk bırakın.

5. Acil durdurma düğmesi



(1) Acil durdurma düğmesinin çalıştırılması

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

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



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

Makineye giden gücü 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 ❶ 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.

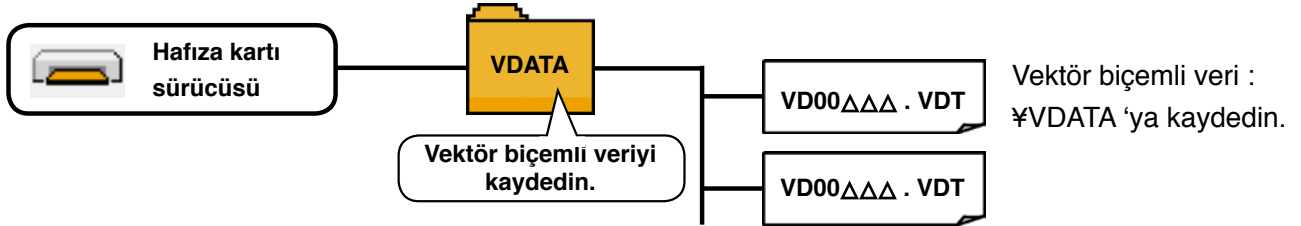
2) AVP-875'te kullanılan dikiş verilerini (B3 verileri) AP-876'da kullanmak için, verileri PM-1 yardımıyla vektör formatlı verilere dönüştürmek gerekir.

PM-1 ile verileri vektör biçimli veriye dönüştürün (Ayrıntılar için PM-1 'in Yardım 'ına bakın). Vektör biçimine dönüştürülen verileri, hafıza kartının ¥VDATA klasörüne kopyalayın.

Hafıza kartını IP-420 'ye takın ve Desen numarasını seçin.

3) Hafıza kartı klasör yapısı

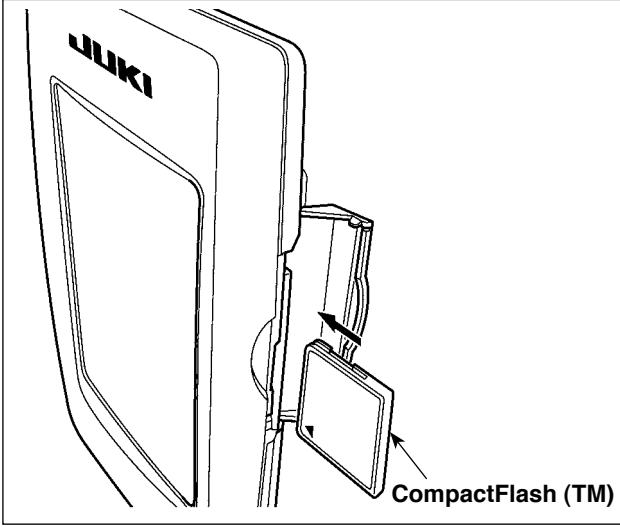
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



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

4) CompactFlash (TM)

■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi

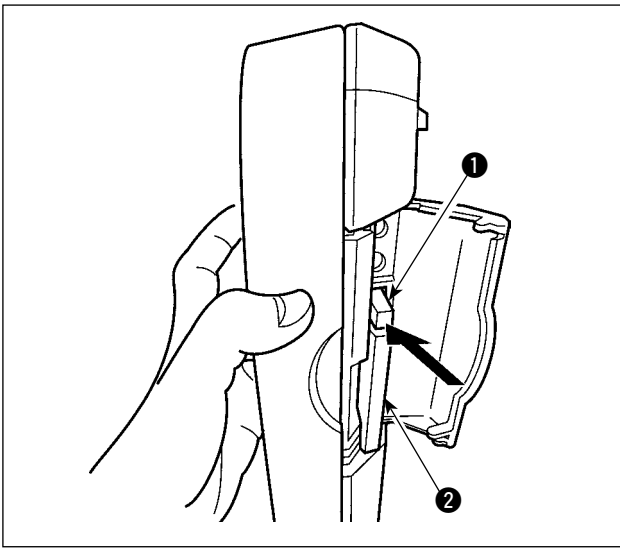


- 1) CompactFlash (TM) ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) CompactFlash (TM) yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapattıktan sonra belleğe erişilebilmektedir. CompactFlash (TM) ve kapak 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?



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'yı destekler. FAT32 desteklenmez.
5. Mutlaka IP-420 ile formatlanmış CompactFlash (TM) kullanın. CompactFlash (TM) formatlama prosedürü için ; 95. Sayfada "[II-2-32. 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.

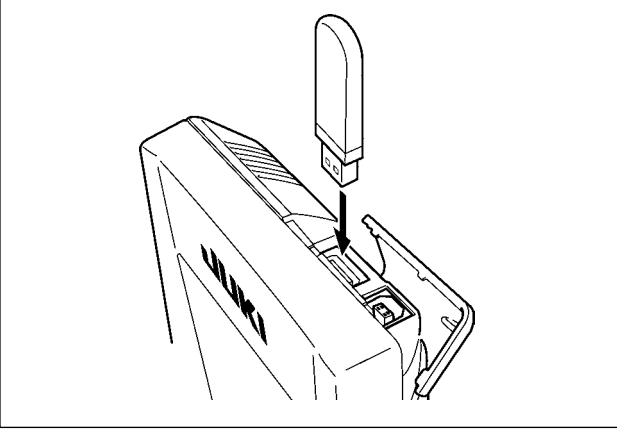


Kola ① çok sert veya hızlı basıldığı takdirde CompactFlash (TM) ② kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görebilir.

- 2) CompactFlash (TM) ②, bulunduğu konumu bozmadan tutup çekerek, çıkartma işlemini tamamlayın.

5) USB port

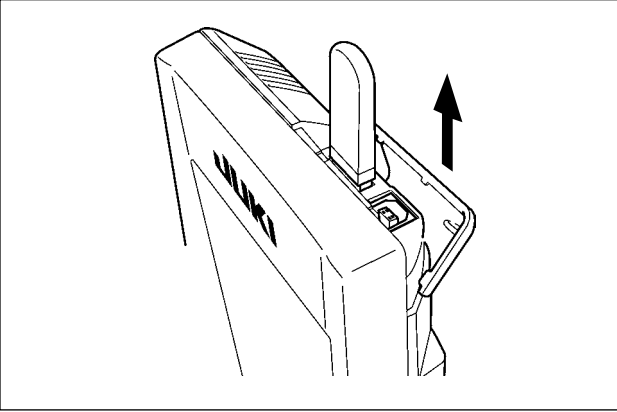
■ USB porta cihaz yerleştirilmesi



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

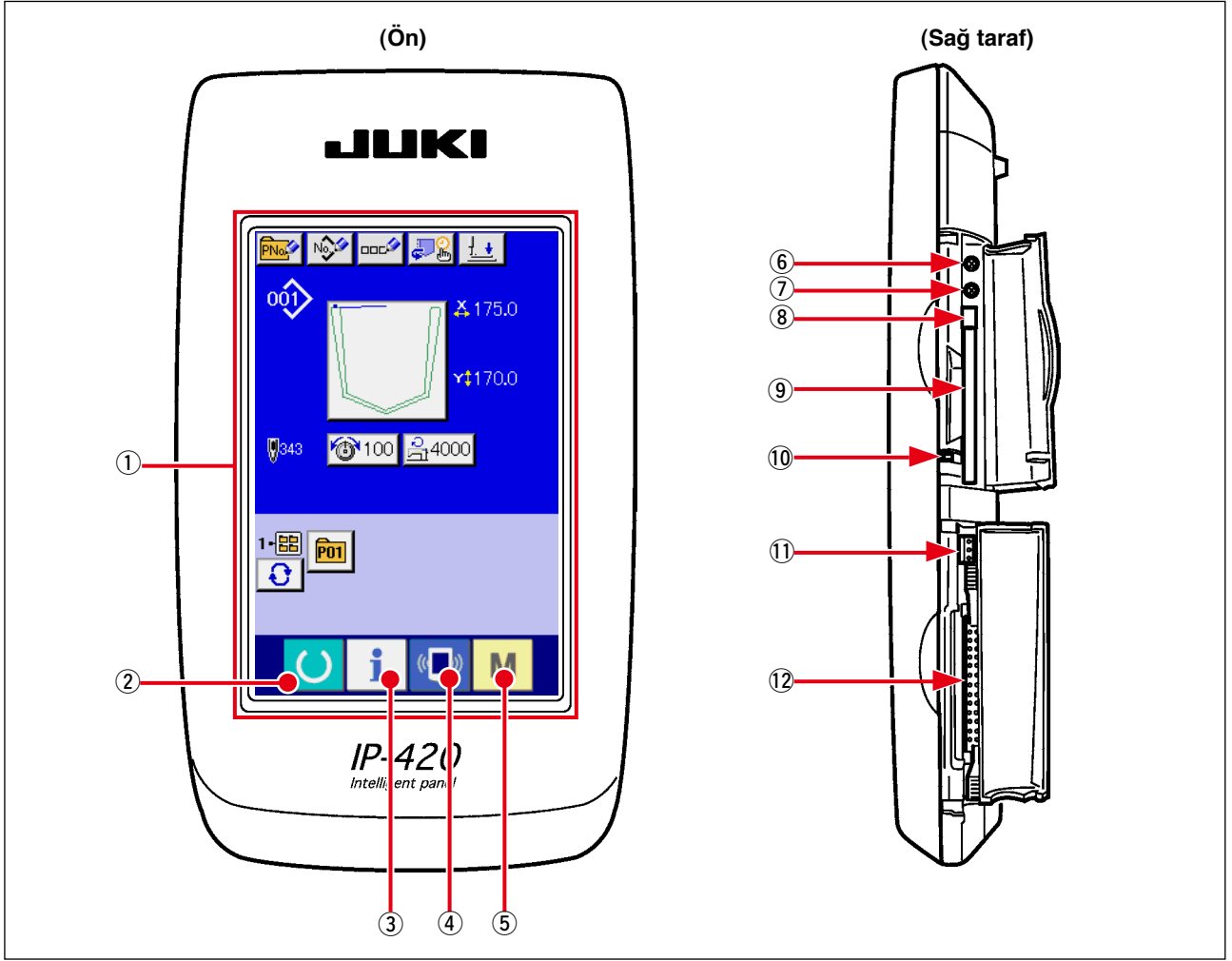


- Hafıza kartını asla ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangın veya elektrik çarpmasıyla sonuçlanır.
- Hafıza kartını bükmeyin, zorlamayın ve darbelere maruz bırakmayın.
- Hafıza kartını dağıtmaya veya biçimini değiştirmeye asla teşebbüs etmeyin.
- Kesinlikle kontaklarının kısa devre yapmasına yol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

- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. 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 bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
 - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
 - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
 - Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
 - USB cihazlar ve CF kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
- 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 diğer ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

③  BİLGİ tuşu

→ Veri giriş ekranı değiştirilir ve bilgi ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

④  İLETİŞİM tuşu

→ Veri giriş ekranı değiştirilir ve iletişim ekranı işlemleri gerçekleştirilebilir.

⑤  KİP tuşu

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

⑥ Kontrast kontrolü

⑦ Parlaklık kontrolü

⑧ CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi

⑨ CompactFlash (TM) yuvası

⑩ Kapak algılama anahtarı

⑪ Harici anahtar konektörü

⑫ Kumanda kutusu bağlantı konektörü

2-2. Müşterek kullanılan düğmeler

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



İPTAL düğmesi

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



GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğme, değiştirilen verinin girilmesini sağlar.



YUKARI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri yukarı doğru kaydırır.



AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi

→ Bu düğme ekrandaki tuşları veya verileri aşağı doğru kaydırır.



SIFIRLAMA düğmesi

→ bu düğme, hataların sıfırlanmasını sağlar.



SAYISAL GİRİŞ düğmesi

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



KARAKTER GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğme, karakter giriş ekranını açar.
→ **59. Sayfada "II-2-18. 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

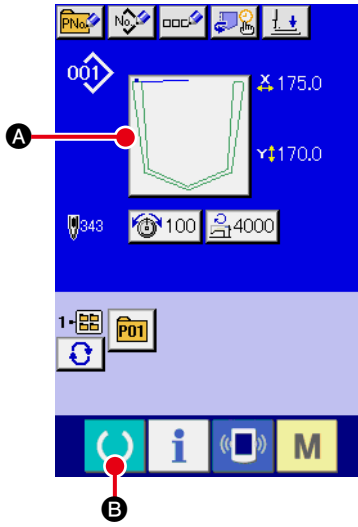


① Elektrik şalterini AÇIK.

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




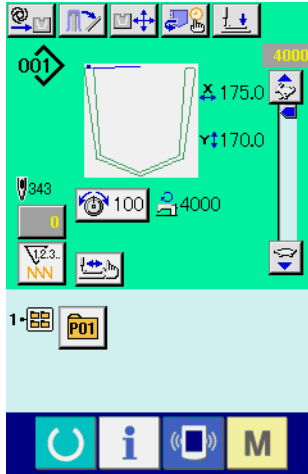
Seçme ekranı İPTÂL tuşuna  basılarak ekran kapatılırsa veya lisan seçme işlemini gerçekleştirilmeden GİRİŞ tuşuna  basılırsa; şalterin her AÇIK konuma getirilişinde lisan seçme ekranı açılır.



② Dikmek istediğiniz desen numarasını seçin.

Elektrik şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman; veri giriş ekranı açılır. O an seçili olan dikme şeklini gösteren dikme çeşidi seçme düğmesi **A** eğer ekranın ortasında görülüyorsa, bu düğmeye basarak dikme şeklini seçebilirsiniz. Dikme çeşidinin nasıl seçileceği konusunda bakınız “**II-2-6. Dikme çeşidi seçimi**”, sayfa 38.


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



③ Dikme başlatılması.

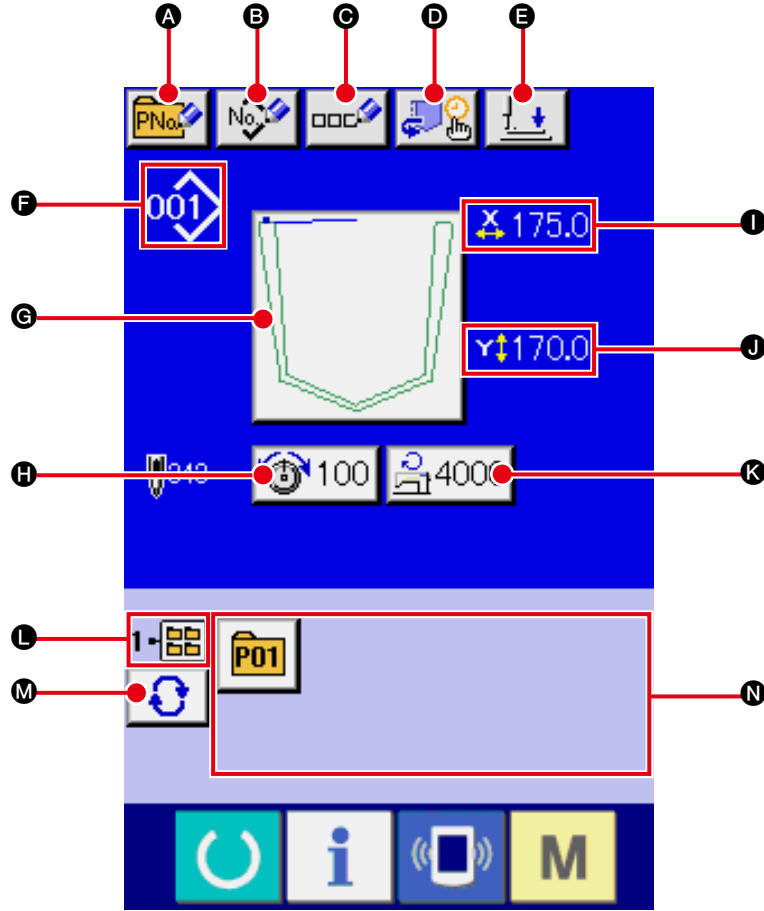
* Ekranla ilgili bilgiler için; 32. Sayfada “**II-2-4. Dikme çeşidini seçerken görülen likit kristal ekran**” bölümüne bakın.





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

2-4. Dikiş çeşidini seçerken görülen likit kristal ekran

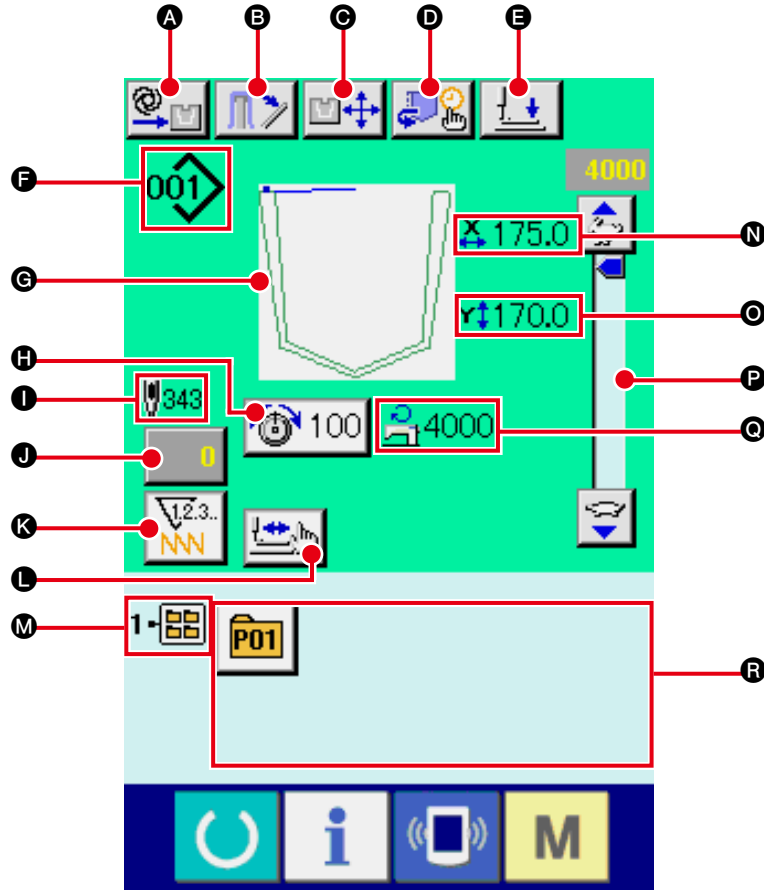
(1) Dikiş çeşidi veri giriş ekranı görünümü





	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞUNA YENİ KAYIT TUŞU	Desen tuşu Yeni Kayıt ekranı gösterilir. → 60. Sayfada "II-2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
B	KULLANICI DESENİ YENİ KAYIT tuşu	Kullanıcı deseni Yeni Kayıt ekranı açılır. → 58. Sayfada "II-2-17. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakın.
C	DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 59. Sayfada "II-2-18. Kullanıcı desenine isim verilmesi" bölümüne bakın.
D	KATLAMA ÜNİTESİ AYAR düğmesi	Katlama zamanı ayar ekranı görülür. → 45. Sayfada "II-2-11. Katlama zamanlamasının değiştirilmesi" bölümüne bakın.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 52. Sayfada "II-2-14. Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F	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> <p> : Kullanıcı deseni</p> <p> : Vektör biçimli veri</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 95. Sayfada “ II -2-32. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
G	DİKİŞ ÇEŞİDİNİ SEÇME düğmesi	<p>Bu düğmenin üzerinde, o an seçili olan dikiş çeşidi görülür. Düğmeye basılınca, dikiş çeşidini seçme ekran görünümüne geçilir. → 38. Sayfada “ II -2-6. Dikiş çeşidi seçimi” bölümüne bakın.</p>
H	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	<p>Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır. → 41. Sayfada “ II -2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
I	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin X eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.</p>
J	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	<p>Gösterilen geçerli ekranda, dikiş biçiminin Y eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.</p>
K	AZAMI DEVRİN SINIRLANDIRILMASI	<p>Azami devir sınırı bu düğmeye basıldığı zaman ekranda gösterilir ve maddede yapılan değişiklikler bu ekranda gösterilir. (Ancak ekranda gösterilen azami devir sınırı; desenle ilgili olarak belirtilen azami devir sınırından farklı olur.) → 41. Sayfada “ II -2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
L	DOSYA NUMARASI ekranı	<p>Gösterilen dikiş çeşidi düğmesinin kayıtlı olduğu klasör numarası görülür.</p>
M	KLASÖR SEÇME tuşu	<p>Desenlerin açılması için kullanılacak klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.</p>
N	DESEN KAYIT tuşu	<p>L KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış DESEN KAYIT tuşları gösterilir. → 60. Sayfada “ II -2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın. * Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmez.</p>

(2) Dikiş ekranı



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	ELLE KUMANDA/ OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayarı	Çalışma modu, düğmeye basıldığı zaman otomatik, elle kumanda ve adım adım çalışma modu olarak değişir. → 44. Sayfada “ II -2-10. ELLE KUMANDA/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 görülmez. → 53. Sayfada “ II -2-15. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)” bölümüne bakın.
C	KATLAMA KONUMUNU DEĞİŞTİRME düğmesi	Katlama konumunda değişiklik ekranına geçilir. → 48. Sayfada “ II -2-12. Katlama konumunun değiştirilmesi” bölümüne bakın.
D	KATLAMA ÜNİTESİ AYAR düğmesi	Katlama zamanı ayar ekranı görülür. → 45. Sayfada “ II -2-11. Katlama zamanlamasının değiştirilmesi” bölümüne bakın.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı kolu, baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 52. Sayfada “ II -2-14. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümüne bakın.

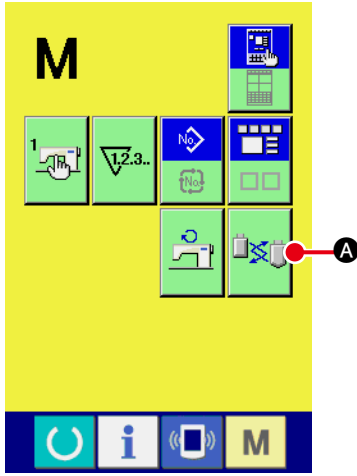
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin tipi ve numarası ekranda görülür. Aşağıda belirtilen iki tip dikiş çeşidi vardır.  : Kullanıcı deseni  : Vektör biçimli veri * Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin. Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 95. Sayfada “ II-2-32. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.
G	Dikiş çeşidi ekranı	O an seçili olan dikiş çeşidi ekranda görülür.
H	İĞNE İPLİĞİ TANSİYON DÜZENLEME düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman mevcut ekranda iğne ipliği tansiyonunun düzenleneceği dikiş deseni seçilir ve bu düğmeye basıldığında veri değiştirme ekranı açılır. → 41. Sayfada “ II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
I	DİKİŞ ÇEŞİDİ TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin toplam ilmek sayısı ekranda görülür.
J	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 54. Sayfada “ II-2-16. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
K	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 54. Sayfada “ II-2-16. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
L	DİKİŞ BASAMAKLARI düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin seçme işlemi gerçekleştirilir. → 40. Sayfada “ II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi” bölümüne bakın.
M	KLASÖR NUMARASI ekranı	Ekranda gösterilen desen kayıt tuşu, kaydın yapılmış olduğu klasör numarasını belirtir.
N	X GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin X eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
O	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİNİN ekranda gösterilmesi	Seçilen dikiş biçiminin Y eksenini doğrultusundaki gerçek boyut değeri gösterilir.
P	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
Q	AZAMI 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
R	DESEN KAYIT tuşu	M KLASÖR NUMARASI ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir. → 60. Sayfada “ II-2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın. * Dikiş biçimi için yeni kayıt yapılmadığı sürece bu düğme ekranda görülmez.

2-5. Dikiş çeşidinin değiştirilmesi



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.

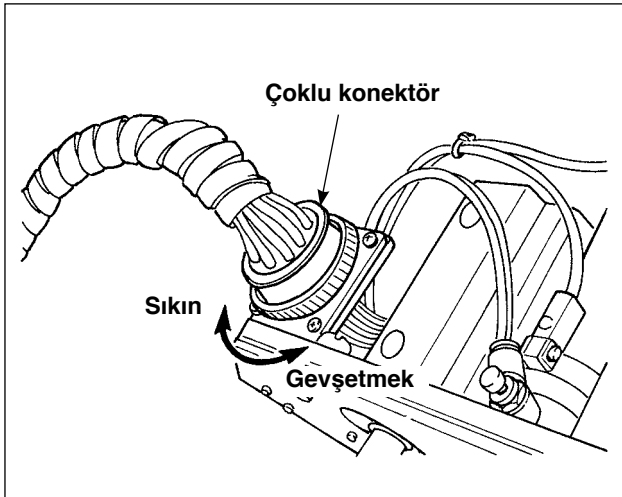


1) Dikiş çeşidini değiştirme modunu aktif hale getirme

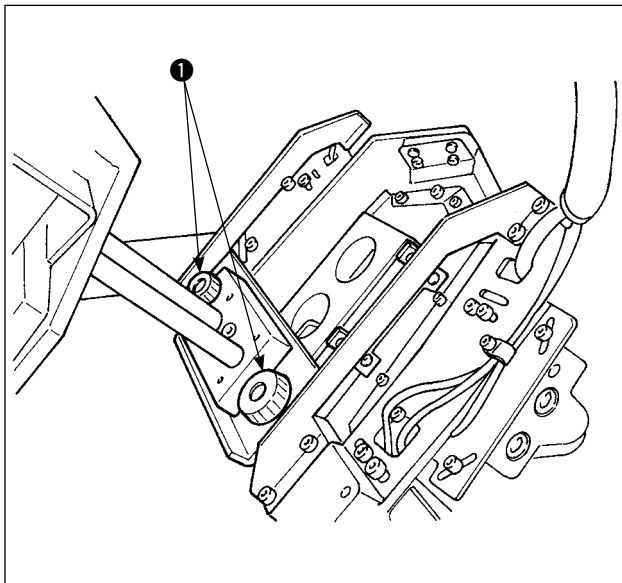
MOD düğmesine **M** basıldığı zaman, dikiş çeşidini değiştirme modu düğmesi **A** ekranda görünür.

Baskı plakası, başlangıç noktasına döndükten (*1) sonra ara bekleme konumuna yükselir, dikiş çeşidi plakası ve katlama ünitesi konum değiştirmek için hareket eder ve katlama silindiri hava beslemesi kesilir.

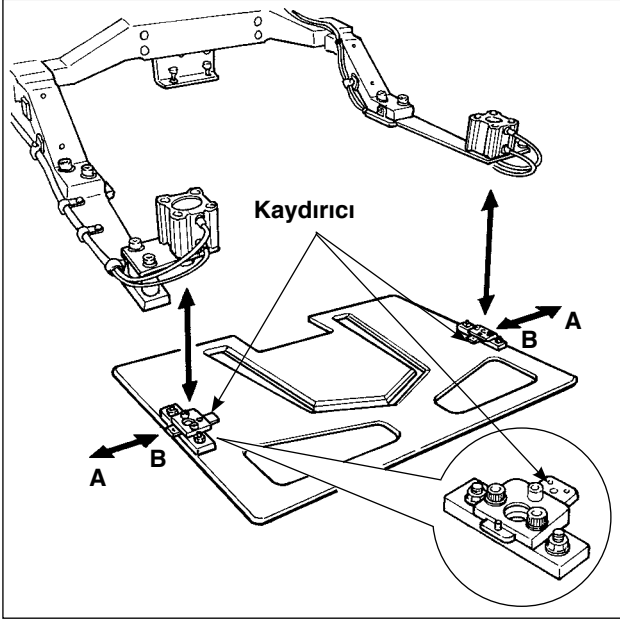
(*1) HAZIR düğmesine **HAZIR** basarak başlangıç noktasına dönüş işlemi gerçekleştirilirse, dikiş çeşidini değiştirme modundayken başlangıç noktasına dönme işlemi gerçekleşmez.



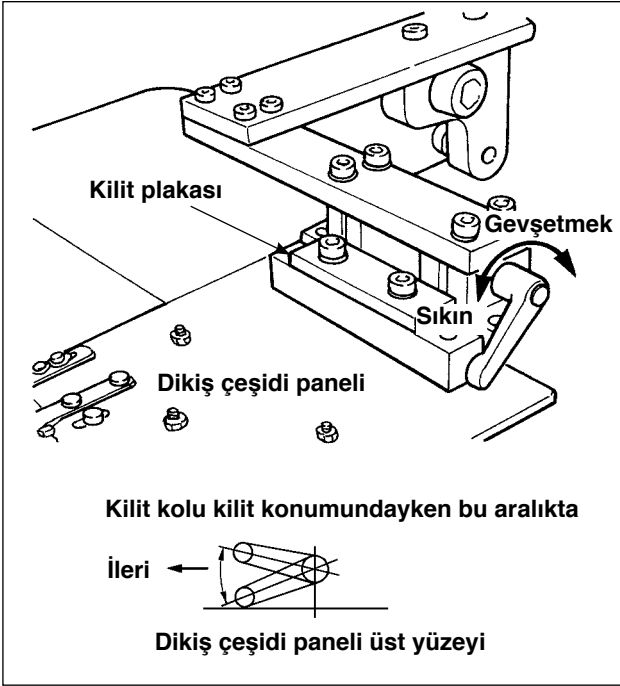
2) Dikiş çeşidi katlama hava beslemesini ayırın (çoklu konektör).



3) Tespit vidalarını **1** çıkarın, dikiş çeşidi katlama ünitesini ok yönünde çıkarın. Yerine başka bir dikiş çeşidi katlama ünitesi takıp tespit vidalarıyla **1** sabitleyin. Dikiş çeşidi katlama ünitesini değiştirdikten sonra çoklu konektörü bağlayın.



- 4) Sürücülerini **B** yönünde hareket ettirin, baskı plakasını değiştirin.
Kaydırıcı **A** yönünde hareket ettiği zaman "kilitli" haldedir.




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

1. Kilit kolu, kilitli olduğu zaman şekilde gösterilen aralıkta değilse, diğer parçalarla temas ederek sensörde hataya ve hatalı katlamaya sebep olur. Kilit kolunun konumunu belirlerken dikkatli olun.



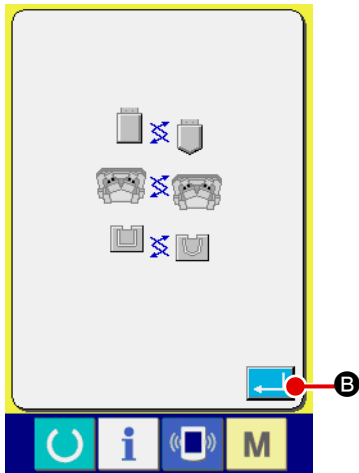
Kilit kolu bir yana doğru çekilirken döndürülürse, kilit kolunun kilitli haldeki konumu değişebilir.

2. Kilit plakasını, bir yüzü kilit koluyla temas edecek şekilde bastırduğunuzdan emin olun.

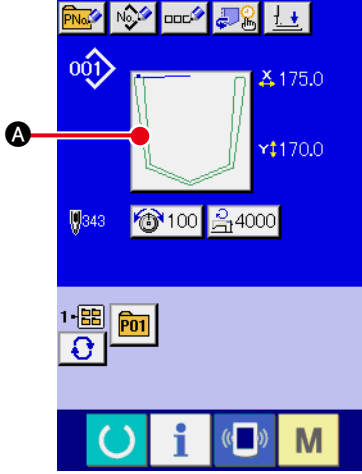
- 6) Dikiş çeşidini değiştirdikten sonra onay düğmesine  basılınca baskı plakası aşağı iner, dikiş çeşidi paneli en uzak noktaya gider, katlama ünitesi üst konuma döner ve katlama silindirin besleme havası gönderilir.

- 7) Önceki dikiş çeşidinin yerine yerleştirilen dikiş çeşidi numarasını **sayfa 38'de "II-2-6. Dikiş çeşidi seçimi"** uyarınca girin.


Dikiş çeşidini değiştirdiyse, taşıyıcıdaki dikiş çeşidi izinin **sayfa 40'da "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi"** uyarınca dikiş çeşidiyle eşleştirdiğini kontrol edin.



2-6. Dikiş çeşidi seçimi

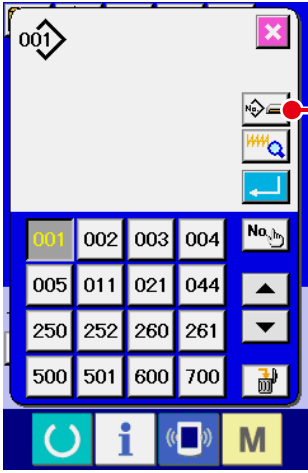


① Veri giriş ekranının açılması

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

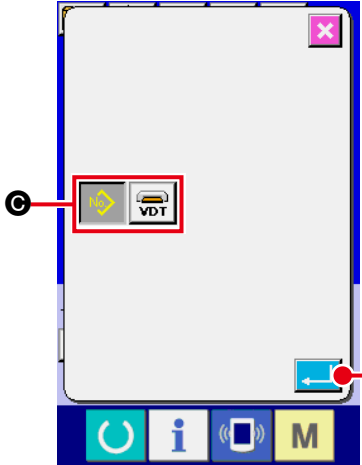
DİKİŞ BİÇİMİ tuşuna **A** basıldığında, dikiş biçimi seçme ekranı açılır.



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

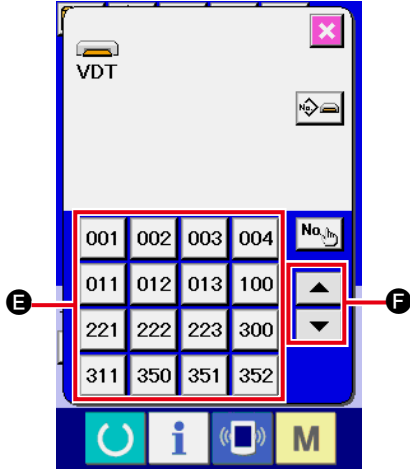


Hafıza kartının IP-420 için biçimlendirilmiş olmasına dikkat edin.

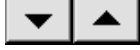
Hafıza kartlarının biçimlendirme yöntemi için; **95. Sayfada "II-2-32. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi"** ne bakın.

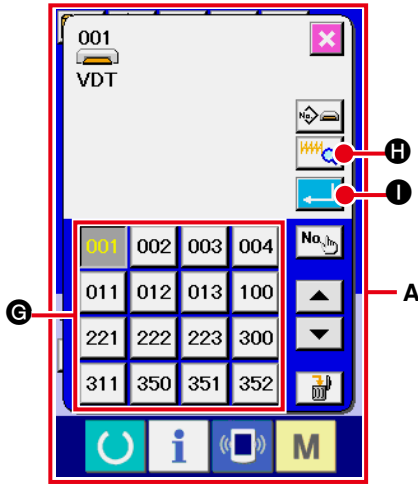
DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME tuşlarından **C** yararlanarak istediğiniz dikiş biçimini seçin ve GİRİŞ tuşuna  **D** basın.

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




⑤ Dikiş biçiminin seçilmesi

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

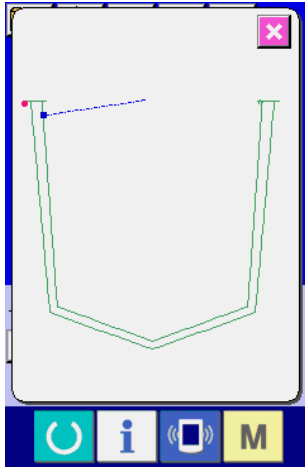



⑥ Dikiş biçiminin belirlenmesi

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

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

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



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

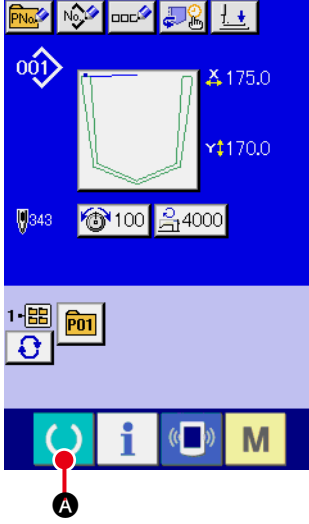
2-7. Desen biçiminin seçilmesi




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 çeşidinin dikiş çeşidiyle eşleştiğini kontrol edin.



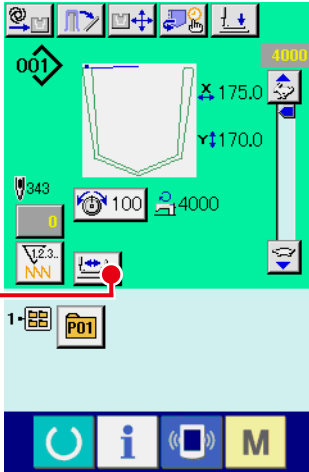
① Dikiş ekranının açılması

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 döner.




② Kademeli dikiş ekranının açılması


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





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.

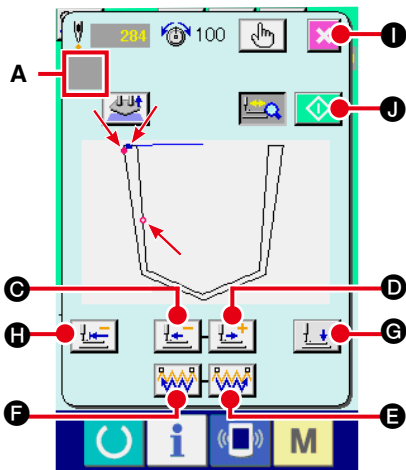
BİR İLMEK GERİ düğmesini  **C** ve BİR İLMEK İLERİ düğmesini  **D** kullanarak dikiş şeklini kontrol edin. İplik kesme komutu dahil iki ya da daha fazla komut girilirse, BİR İLMEK GERİ/İLERİ düğmesine basıldığı zaman besleme hareket etmez, ama komut ekranında **A** görülen komut değiştirilir. İLERİ KOMUT 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.

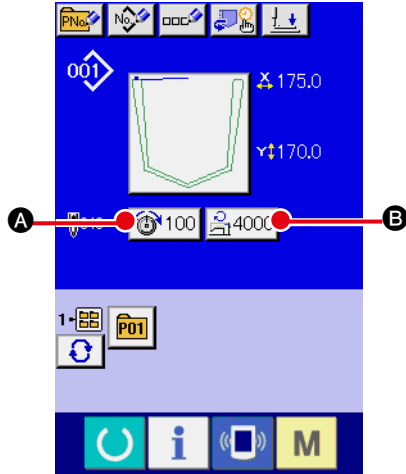
④ Dikiş çeşidi onayı verin.

İPTAL düğmesine  **I** basılınca, baskı plakası bekleme konumuna gider ve dikiş ekranı görünümüne dönülür. ÇALIŞTIR 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

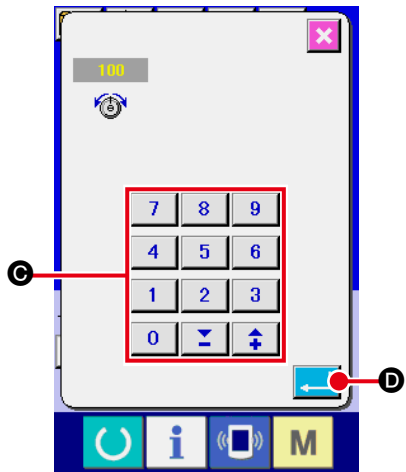
Değiştirmek istediğiniz maddenin tuşuna bastığınız zaman; ilgili ayar değerlerinin düzenleme ekranları açılır.

Bir konuda değiştirilebilecek 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 **W001** belirlenir.




Örneğin iplik gerginliği için bir değer girin.

Konu verisi giriş ekranının açılması için  100 A tuşuna basın.

③ Verilerin girilmesi

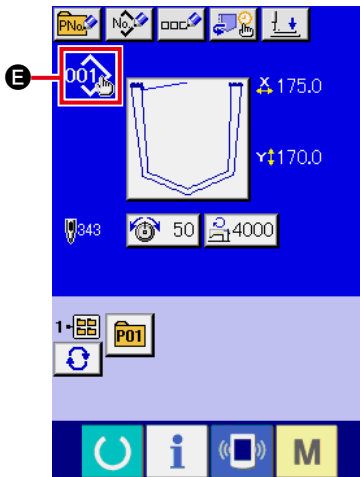
Sayısal tuşlarla veya + ve - tuşları C ile istediğiniz değeri girin.

④ Verilerin kaydedilmesi

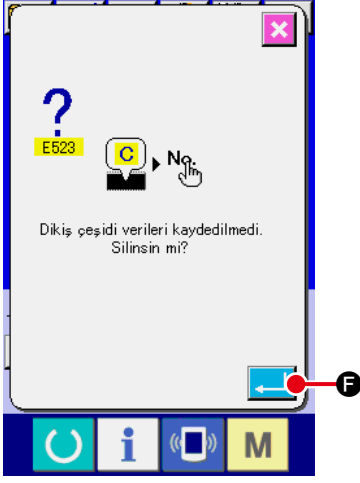
GİRİŞ tuşuna  D basıldığı zaman, veriler hafızaya alınır.



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



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

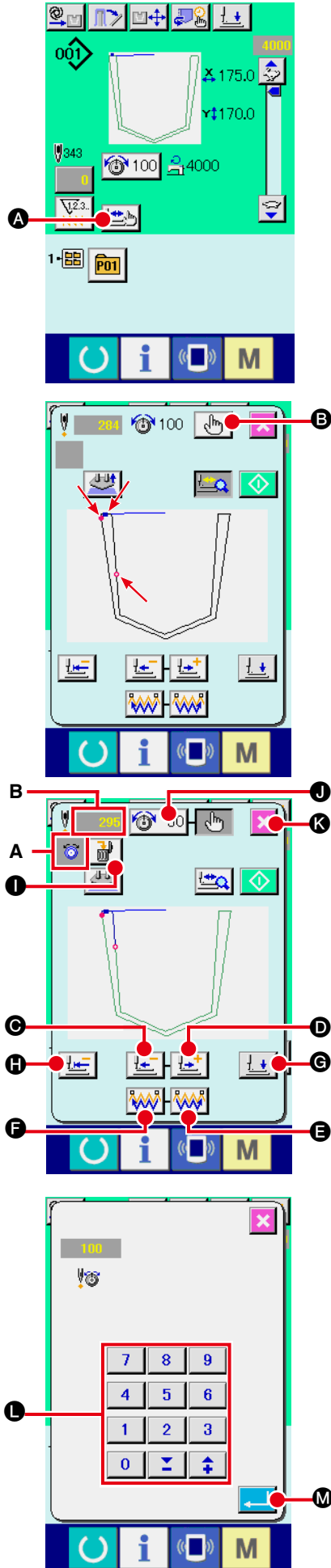



Değişiklik ekranı **E** görülüyorsa, dikiş çeşidi numarası değiştirildiği sırada değişiklik onay ekranı görülür.




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


Desen değişikliğini hafızaya almak için; **58. Sayfada “II-2-17. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”** bölümüne bakın.




2-9. İplik gerginliğinin ayarlanması



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



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

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


İPTAL düğmesine  **K** basılınca, baskı plakası ara bekleme konumuna gider ve dikiş ekranı görünümüne dönlür.

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

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

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

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

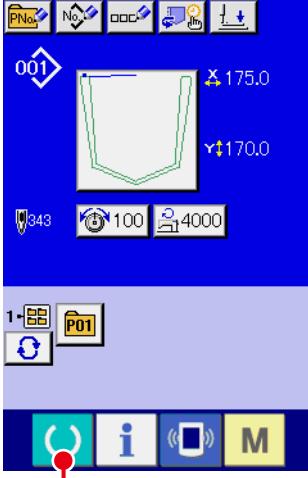
ENTER düğmesine  **M** basılınca veriye onay verilmiş olur.

2-10. ELLE KUMANDA/OTOMATİK/ ADIM ayarları




UYARI :

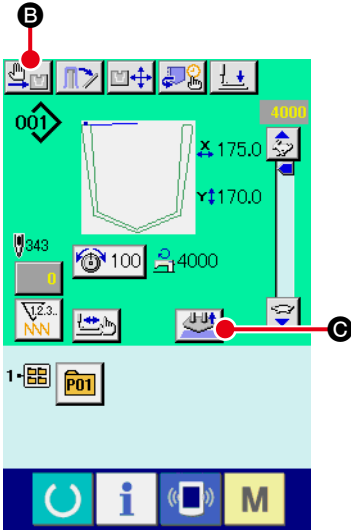
Makinenin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, düğmeleri (tuşları) kullanmadan önce, ana ünitenin hareketli parçalarında elinizin, parmaklarınızın, yüzünüzün ya da herhangi bir cismin olmadığını kontrol edin.




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 döner.



② ELLE KUMANDA/OTOMATİK/ ADIM ayarını yapın.

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



OTOMATİK mod

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


SERBEST BIRAK düğmesi  **C** görülmez.



ELLE KUMANDA modu

Katlama işlemi tamamlandıktan sonra cihaz durur.

Makine tekrar başlamak üzere bekleme halindeyken, çalışma panelinde "çalışmaya hazır" ekranı görülür. Çalışma panelinin herhangi bir yerine dokunduğunuzda, aygıt tekrar çalışmaya başlar ve dikiş ekranına geçilir.


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

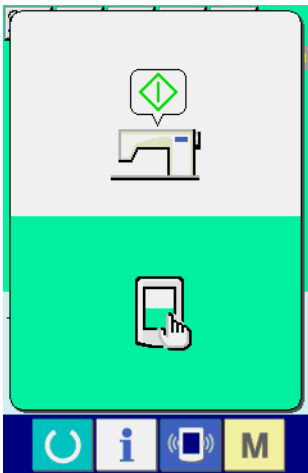


ADIM modu

ÇALIŞTIRMA düğmesine basıldığı zaman, katlama ünitesi aşağı iner ve ünite durur.

Çalıştırma düğmesine her basışta, katlama ünitesi silindir sırası bir adım ilerler. Baskı plakası hareket etmeden önce makine bekleme haline geldiğinde, çalışma panelinde "çalışmaya hazır" ekranı görülür. Çalışma panelinin herhangi bir yerine dokunduğunuzda, aygıt tekrar çalışmaya başlar ve dikiş ekranına geçilir.

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



Çalışmaya hazır



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

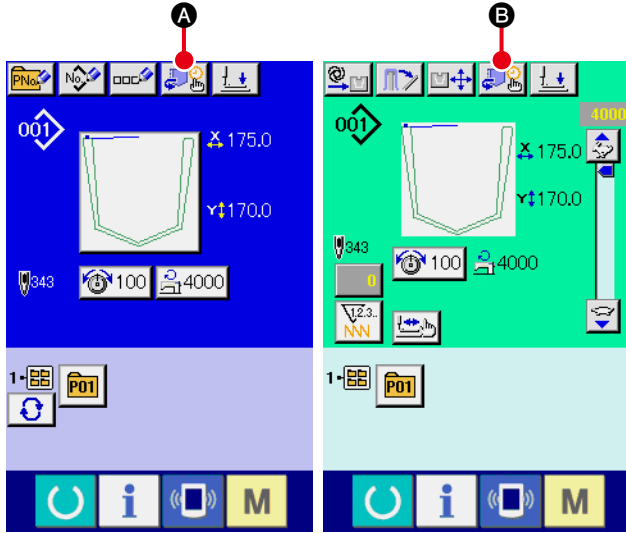
2-11. Katlama zamanlamasının değiştirilmesi



UYARI :

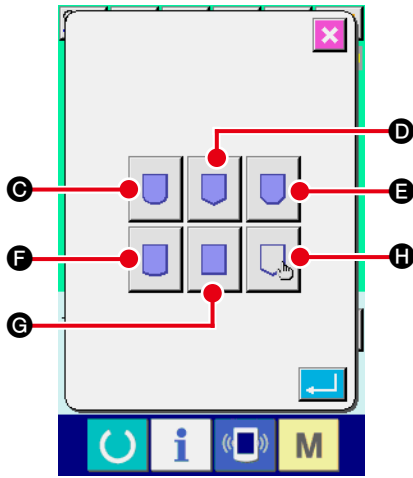
Makinenin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları onlemek için, düğmeleri (tuşları) kullanmadan önce, ana ünitenin hareketli parçalarında eliniz, parmaklarınızın, yüzünüzün ya da herhangi bir cismin olmadığını kontrol edin.

Bu fonksiyon, katlama silindirinn çalışma sırasını değiştirmek ya da silindiri durdurmak için kullanılır.





Veri giriş ekranı görünümü

Dikiş ekranı görünümü



Dikiş şekli veri giriş ekranı

① Veri giriş ekranına ya da dikiş ekranına geçin.

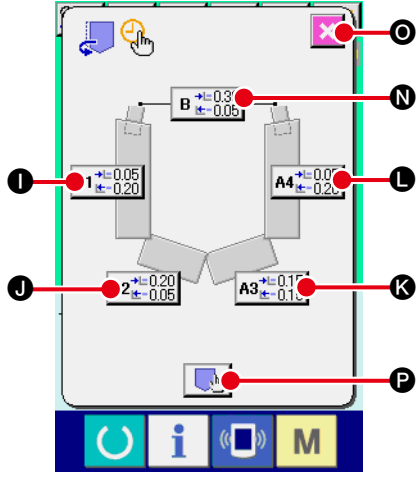
Veri giriş ekranındaki ya da KATLAMA ÜNİTESİ AYAR düğmesi  A ya da dikiş ekranındaki KATLAMA ÜNİTESİ AYAR düğmesine  B basıldığı zaman, dikiş şekli veri giriş ekranı görülür.

② Dikiş eşidi şeklini seçin.

Dikiş eşidi seçildikten sonra, bir sonraki dikişten itibaren ve sonrasında dikiş şekli veri giriş ekranı görülmez. Onun yerine, önceki işlem sırasında seçilen dikiş şekline ait katlama zamanı veri giriş ekranı görülür.

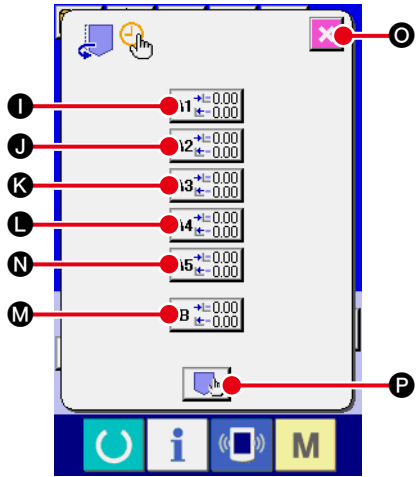
	Düğme/ekran görünümü
C	Dşek şeklinde
D	Bıçak şeklinde
E	Pah kırılmış şeklinde
F	Yuvarlak şekilli
G	Kare şeklinde
H	Dikiş eşidi tipi seçimi yok

Örnek) Eğer BİÇAK düğmesine **D** basılırsa

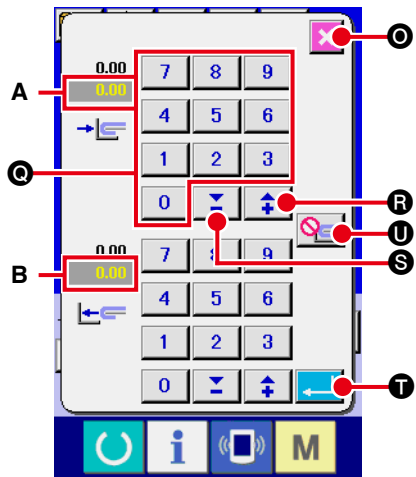


Bıçak şekli için katlama zamanı veri giriş ekranı

Örnek) Eğer DİKİŞ ÇEŞİDİ TIP SEÇİMİ YOK düğmesine **H** basılırsa



Dikiş çeşidi tipinin seçilmemesi haline ait katlama zamanı veri giriş ekranı



Katlama zamanı veri giriş ekranı

③ Ayarlamak istediğiniz katlama bıçağı zamanını seçin. AÇIK/KAPALI ZAMANLAMA AYARI düğmesi **I, J, K, L, M** ya da **N** düğmesine basılırsa, konuma karşı gelen bıçak için AÇIK/KAPALI zamanlama ayar ekranı o düğmede görülür.

	İsim	Fonksiyona genel bakış
I	KATLAMA BIÇAĞI A1 AÇIK/KAPALI ZAMAN AYARI düğmesi	Katlama bıçağı A1 AÇIK/KAPALI zamanı ayar ekranı görülür.
J	KATLAMA BIÇAĞI A2 AÇIK/KAPALI ZAMAN AYARI düğmesi	Katlama bıçağı A2 AÇIK/KAPALI zamanı ayar ekranı görülür.
K	KATLAMA BIÇAĞI A3 AÇIK/KAPALI ZAMAN AYARI düğmesi	Katlama bıçağı A3 AÇIK/KAPALI zamanı ayar ekranı görülür.
L	KATLAMA BIÇAĞI A4 AÇIK/KAPALI ZAMAN AYARI düğmesi (*1)	Katlama bıçağı A4 AÇIK/KAPALI zamanı ayar ekranı görülür.
M	KATLAMA BIÇAĞI A5 AÇIK/KAPALI ZAMAN AYARI düğmesi (*1)	Katlama bıçağı A5 AÇIK/KAPALI zamanı ayar ekranı görülür.
N	KATLAMA BIÇAĞI B AÇIK/KAPALI ZAMAN AYARI düğmesi (*1)	Katlama bıçağı B AÇIK/KAPALI zamanı ayar ekranı görülür.
O	İPTAL düğmesi	Önceki ekrana dönülür.
P	DİKİŞ ŞEKLİ VERİ GİRİŞİ düğmesi	Dikiş şeklinin değiştirilmesine imkan tanımak üzere, dikiş şekli veri giriş ekranı görülür.

(*1) Bazı dikiş şekillerinde bu düğme görülmeyebilir.

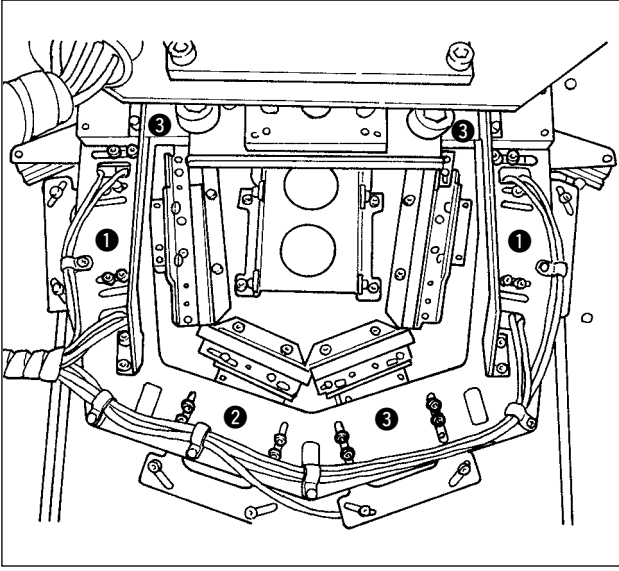
④ Zamanlamayı ayarlayın.

Zaman, sayısal tuş takımına **Q** basarak ayarlanır. Zaman ayarına izin verilmeyecekse, KULLANIM DIŞI düğmesine **U** basın.

ONAY düğmesine **T** basıldığı zaman, ayarlamış olduğunuz sayısal değer belleğe kaydedilir.

	İsim	Fonksiyona genel bakış
A	Katlama bıçağının AÇIK (çalışır halde) olduğu zaman ayarı ekranda görülür.	Bu değer, katlamanın başladığı andan silindirin çalışır hale gelmesine kadar olan bekleme süresini (saniye cinsinden) ifade eder.
B	Katlama bıçağının KAPALI (başlangıç konumuna dönmüş) olduğu koşullardaki zaman ayarı ekranda görülür.	Bu değer, katlamanın bittiği andan silindirin geri dönmeye kadar olan bekleme süresini (saniye cinsinden) ifade eder.
Q	Sayısal tuş takımı	Bu düğme, 0,00 ile 9,95 aralığında veri girişi için kullanılabilir. (*2)
R	+ düğmesi	Bu düğme, ayar değerini her defasında 0,05 (saniye) arttırmak için kullanılır.
S	- düğmesi	Bu düğme, ayar değerini her defasında 0,05 (saniye) azaltmak için kullanılır.
T	ONAY düğmesi	Bu düğme, girilen değere onay verip ekranı kapamak için kullanılır.

(*2) Sayısal tuş takımını kullanarak ayar değerine 0,01'lik artışlar vermek mümkündür. ONAY tuşu kullanılarak ayar değeri kaydedildiği zaman, ilk ondalık rakam 0,05'ten küçükse değer 0.00 şeklinde yuvarlanır ya da 0,06 ile 0,09 arasında ise 0,05 şeklinde yuvarlanır.



[Katlama zamanı (referans)]

Katlama zamanı için, silindiri ❶, ❷ ve ❸ parça sırasına göre çalışır hale getirin.

❶ → Sağ ve sol parça katlama

❷ → Alt sol parça katlama

❸ → Alt sağ parça katlama + cep kapağı katlama

Katlama plakasını çıkarma zamanı için, ❸, ❷ ve ❶ parça sırasına göre silindiri çalışır hale getirin.

Katlama sırası (referans değer)

Yuvarlak şekil			Bıçak şekli			Pah kırılmış şekli			Döşek şekli			Kare şekli		
	ON	OFF		ON	OFF		ON	OFF		ON	OFF		ON	OFF
A1	0.05	0.1	A1	0.05	0.2	A1	0.1	0.2	A1	0.1	0.2	A1	0.05	0.2
A2	0.1	0.2	A2	0.2	0.1	A2	0.05	0.1	A2	0.05	0.1	A2	0.2	0.05
A3	0.1	0.2	A3	0.1	0.15	A3	0.1	0.2	A3	0.1	0.2	A3	0.1	0.1
A4	0.1	0.2	A4	0.05	0.2	A4	0.05	0.1	A4	–	–	A4	0.2	0.05
A5	0.05	0.1	A5	–	–	A5	0.1	0.2	A5	–	–	A5	0.05	0.2
B	0.15	0.05	B	0.3	0.1	B	0.2	0.05	B	0.2	0.05	B	0.15	0.05

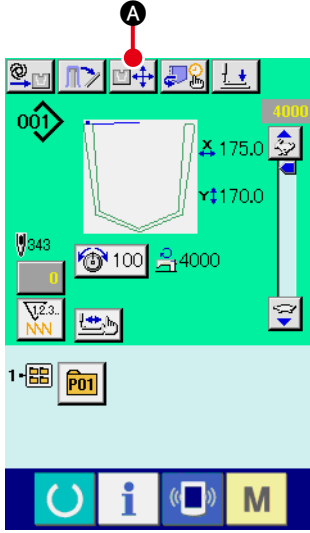
2-12. Katlama konumunun değiştirilmesi



UYARI :

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


Dikiş eşidi 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

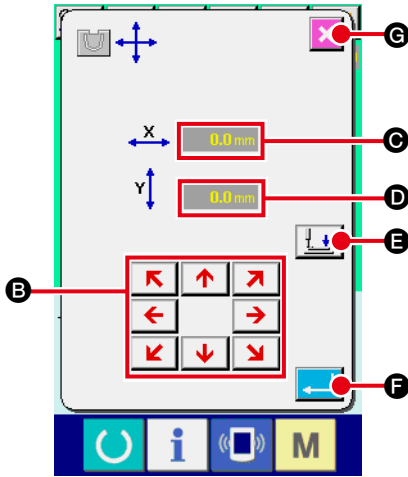
① Dikiş ekranının açılması

Dikiş ekranında KATLAMA KONUMUNU DEğİŞTİRME

düğmesine  **A** basın; baskı ayağı, katlama konumuna giderek orada bekler ve katlama konumu ayar ekranı görülür.



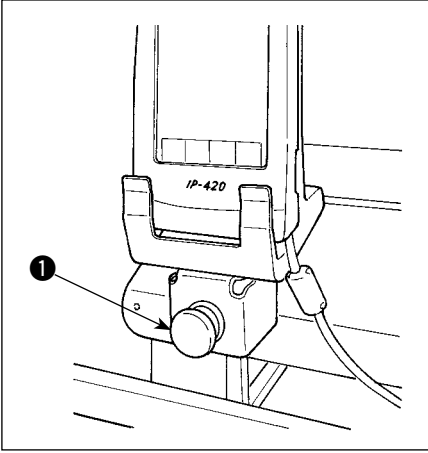
Makine, yukarıda belirtilen işlemi otomatik olarak gerçekleştirir. Masanın zerine elinizi ya da başka bir nesneyi koymayın.



Katlama konumu ayar ekranı

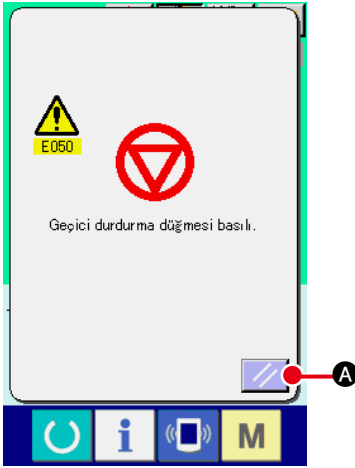
	İsim	Fonksiyona genel bakış
B	BASKI AYAğI HAREKET düğmeleri	Bu düğmeler, baskı ayağını daha st konumdayken 0,1 mm'lik adımlarla ve düğmenin üzerindeki ok yönünde hareket ettirmek için kullanılır. Dğmelerden birine uzun süre basılırsa, baskı ayağı duraklamadan hareket eder. Baskı ayağı eğer alt konumdaysa, düğmelerden birine basılırsa 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.

2-13. Geçici durma nasıl kullanılır



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

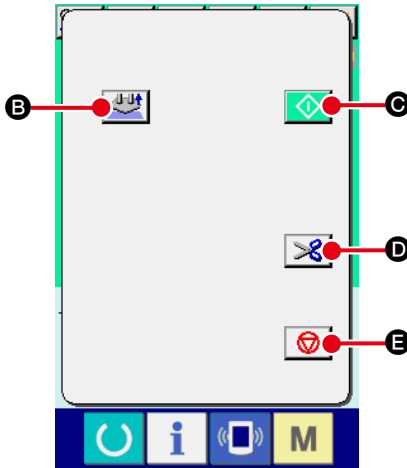
(1) Dikişin herhangi bir noktasından itibaren dikiş işlemine devam edilmesi



❶ Hata mesajını sıfırlayın

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine

❶ basın.



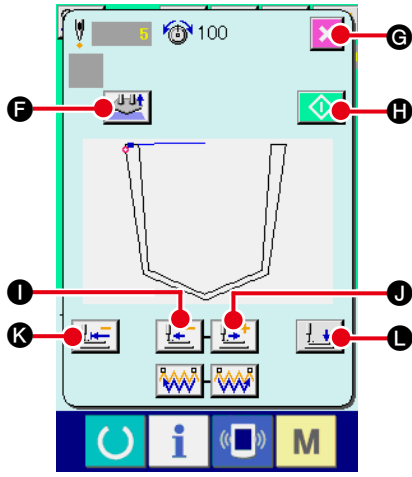
❷ İplik kesme işlemini uygulayın

İplik kesme işlemini uygulamak için, İPLİK KESME düğmesine

❷ basın. İplik kesme işlemi sırasında, İLERİ/GERİ BESLEME ekranı görülür.

Temel fonksiyonlar listesi



	İsim	Fonksiyona genel bakış
❷	KATLAMA ÜNİTESİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	Bu düğme, cep kat yerini katlama işlemini durdurup katlama ünitesini serbest bırakmak için kullanılır.
❸	DİKİŞ İŞLEMİNİ BAŞLATMA düğmesi	Bu düğme, beklemede olan makine kafasını çalıştırıp dikişi tamamlamak için kullanılır.
❹	İPLİK KESME düğmesi	Bu düğme, iplik kesip ileri/geri besleme ekranını görmek için kullanılır.
❺	DİKİLEN ÜRÜNÜ SERBEST BIRAKMA düğmesi	Bu düğme, dikişi durdurup baskı ayağını ara bekleme konumuna hareket ettirmek için kullanılır.




Temel fonksiyonlar listesi

	İsim	Fonksiyona genel bakış
F	KATLAMA ÜNİTESİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	Bu düğme, cep kat yerini katlama işlemini durdurup katlama ünitesini 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, beklemede olan makine kafasını çalıştırıp dikişi 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.

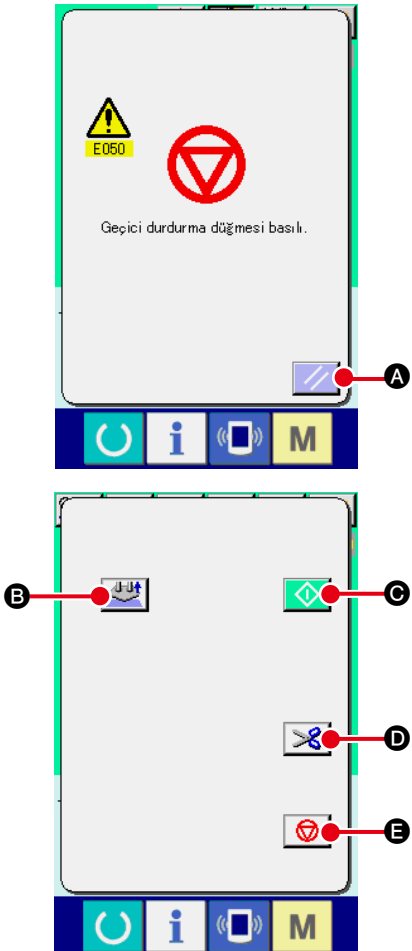
③ Baskı ayağının tekrar dikiş konumuna ayarlanması

GERİ TRANSPORT tuşuna  **I** basıldığı zaman; baskı ayağı adım adım geriye döner veya İLERİ TRANSPORT tuşuna  **J** 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. Düğmeye iplik kesme sırasında basılırsa, katlama işlemi devam eder.


(2) Başlangıçtan itibaren tekrar dikiş işleminin gerçekleştirilmesi



① Hata mesajını sıfırlayın

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

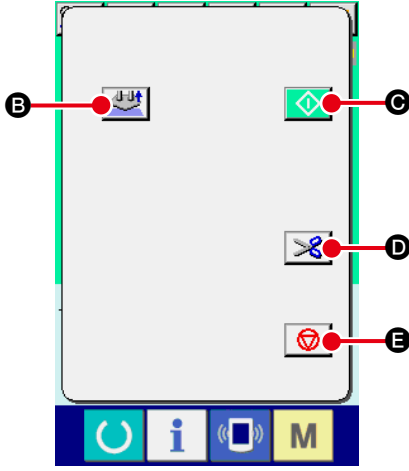
② Merkeze geri dönülmesi

DİKİLEN ÜRÜNÜ SERBEST BIRAKMA düğmesine  **E** basılınca ileti ekranı kapanır, dikiş ekranı görünümüne geçilir, ve parça tutucu da ara bekleme konumuna döner. Katlanmış cep de serbest kalır.


Temel fonksiyonlar listesi

	İsim	Fonksiyona genel bakış
B	KATLAMA ÜNİTESİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	Bu düğme, cep kat yerini katlama işlemini durdurup katlama ünitesini serbest bırakmak için kullanılır.
C	DİKİŞ İŞLEMİNİ BAŞLATMA düğmesi	Bu düğme, beklemede olan makine kafasını çalıştırıp dikişi tamamlamak için kullanılır.
D	İPLİK KESME düğmesi	Bu düğme, iplik kesim ileri/geri besleme ekranını görmek için kullanılır.
E	DİKİLEN ÜRÜNÜ SERBEST BIRAKMA düğmesi	Bu düğme, dikişi durdurup baskı ayağını ara bekleme konumuna hareket ettirmek için kullanılır.

(3) Katlama işlemi tekrarlamak için




① Hata mesajını sıfırlayın

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine 

A basın.

② Katlama ünitesini serbest bırakma.

Katlama ünitesini serbest bırakma düğmesine  **B**

basılarak, devam eden cep katlama işlemi durdurulabilir ve tekrar baştan başlanabilir.

Dikkat: Dikiş dikilmediği sürece, İPLİK KESME düğmesi

 **D** görülmez.

Temel fonksiyonlar listesi

	İsim	Fonksiyona genel bakış
B	KATLAMA ÜNİTESİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	Bu düğme, cep kat yerini katlama işlemi durdurup katlama ünitesini serbest bırakmak için kullanılır.
C	DİKİŞ İŞLEMİNİ BAŞLATMA düğmesi	Bu düğme, beklemede 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, dikişi durdurup baskı ayağını ara bekleme konumuna hareket ettirmek için kullanılır.

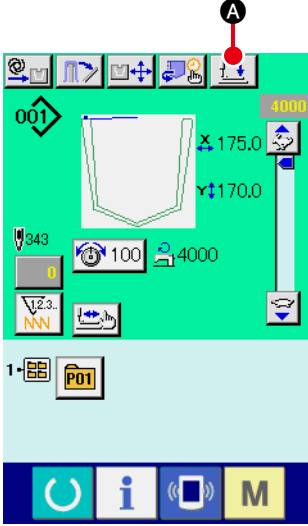
2-14. Baskı ayağını aşağı indirme



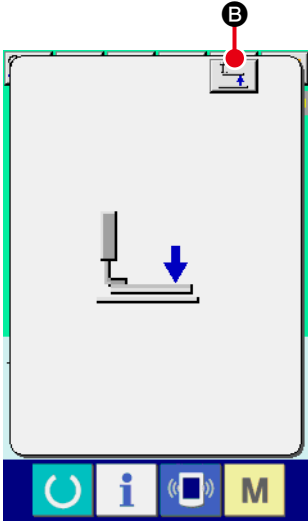
UYARI :

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.

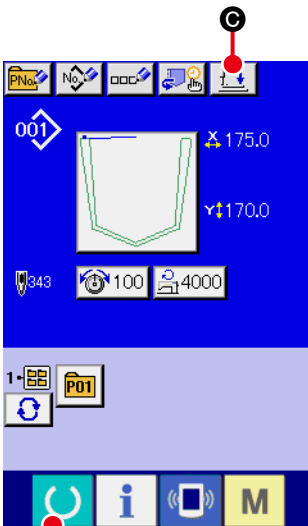
Bu prosedürde baskı ayağı kolu, baskı plakası ve baskı dalma pistonu aşağı indirilmektedir.



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.

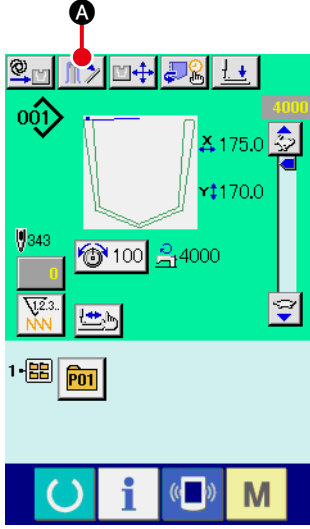
② Baskı ayağını veri giriş ekranında aşağı indirme

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 düğmesinin  **B** basıldığı zaman, alt konumda olan baskı ayağı dalma pistonu yukarı çıkar ve önceki ekran görünümüne geçilir.

2-15. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)


İstifleyicinin istiflediği dikilmiş ürünler çıkarılabilir.

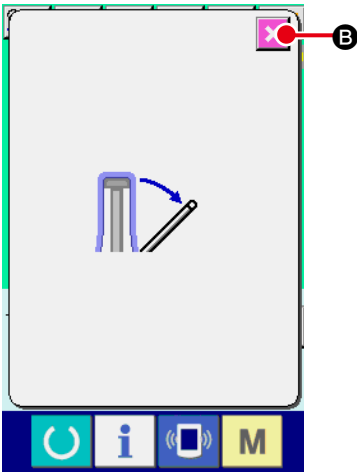
(1) Malzemenin istifleyiciden çıkarılması



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.



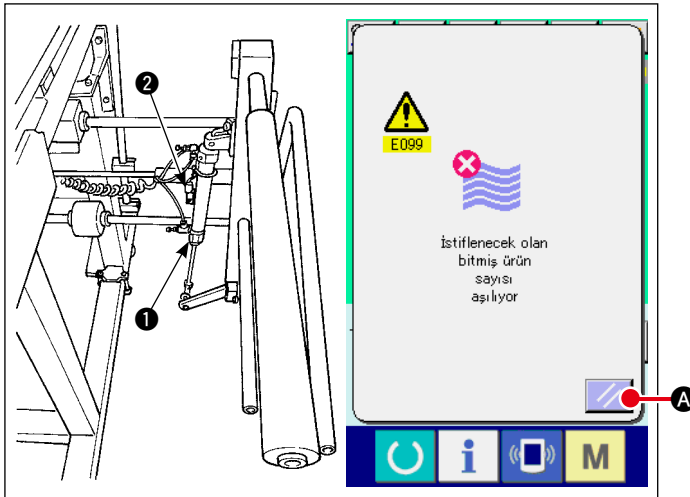
İstifleyiciyi serbest bırakma ekranı


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 dolduğunu algılayan sensörün ayarı

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



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


2-16. Sayacın kullanılması

(1) Sayaç düzenleme yöntemi




① Sayaç düzenleme ekranının açılması


M düğmesine bastığınız zaman, SAYAÇ DÜZENLEME


tuşu  **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  **B**, PARÇA ADEDİ SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine  **C** ya da MASURA SAYACI TİPİNİ SEÇME

düğmesine  **D** basıldığı zaman, ilgili sayaç tipini seçme

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

[Dikish sayacı]



YUKARI sayaç :

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



AŞAĞI sayaç :

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



Sayacın kullanılmaması :

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

[Parça adet sayacı]



YUKARI sayaç :

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



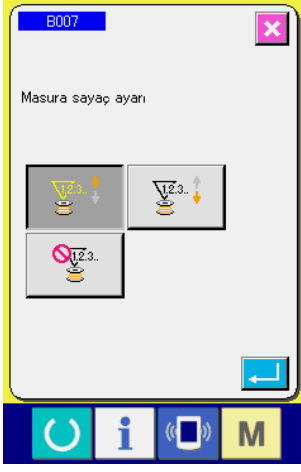
AŞAĞI sayaç :

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

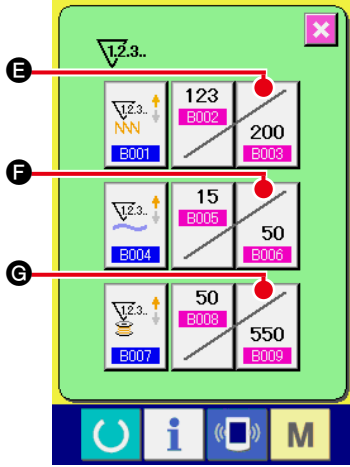


Sayacın kullanılmaması :

Parça adedi sayacı saymıyor. Adet sayacının sayaç ekranı görülüyor.



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



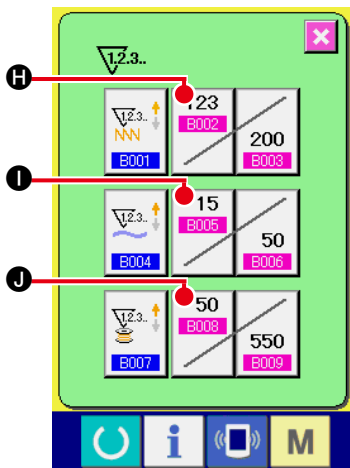
③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

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



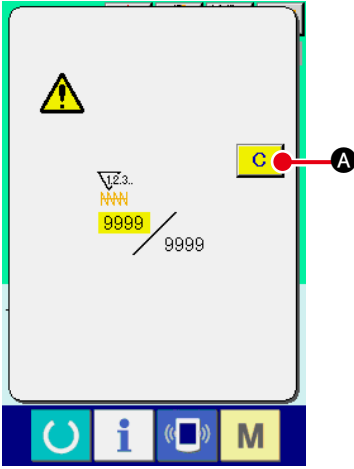
④ Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç mevcut ayar değeri giriş ekranına geçmek üzere dikîş sayacı için H düğmesine, adet sayacı için I düğmesine ya da masura sayacı için J düğmesine basın.



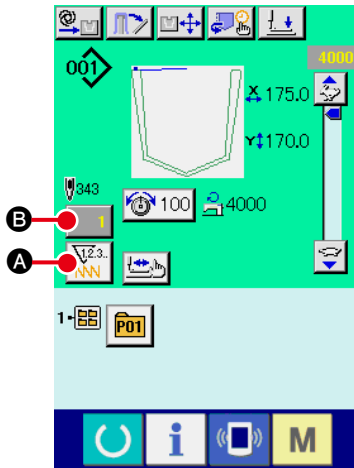
Bu ekranda, mevcut değer girilir.

(2) Sayaç sıfırlama yöntemi



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

(3) Dikiş sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir



Dikiş ekranı görünümü

① Sayaç tipini seçin.

SAYAÇ TİPİNİ DEĞİŞTİR düğmesine **V2.3.** **A** basıldığı zaman, sayaç tipi değişir. Seçilen sayaç tipindeki sayım değeri



: Dikiş sayacı



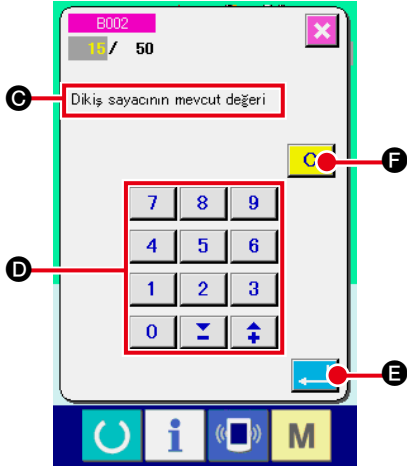
: Parça adedi sayacı



: Masura sayacı

② Sayaç değeri değiştirme ekranının açılması

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




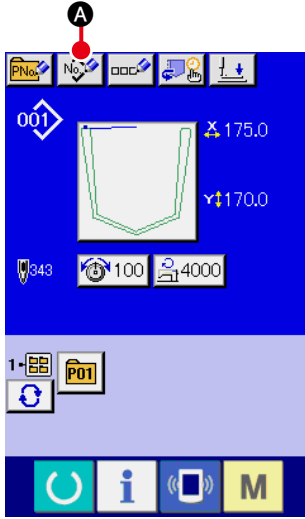
Sayaç değerini
değiştirme ekranı

- 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.


2-17. Kullanıcı deseni yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi

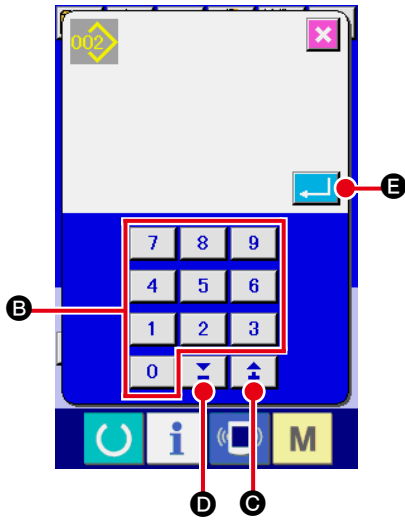
① Veri giriş ekranının açılması

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




② Kullanıcı deseni yeni kayıt ekranının açılması


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



③ Kullanıcı desen numarasının girilmesi

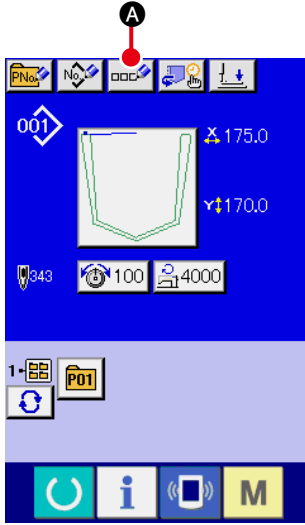
Kaydetmek istediğiniz yeni desenin numarasını, sayısal tuşları **B** kullanarak girin. Üzerine kayıt yapılmamış olan kullanıcı desen numaraları, + ve - tuşlarıyla  (**C** veya **D**) çağrılabilir.

④ Kullanıcı desen numarasının kaydedilmesi

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


2-18. Kullanıcı desenine isim verilmesi

Her kullanıcının dikiş çeşidi için en çok 255 karakter girilebilir.



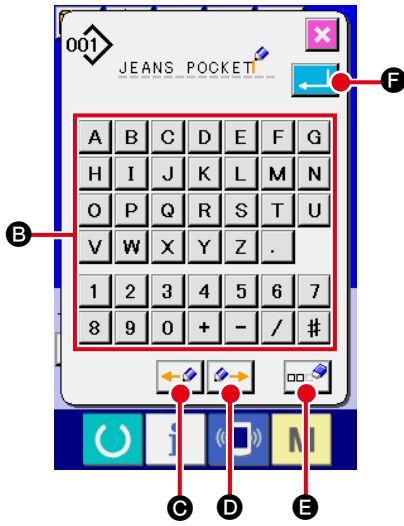
① Veri giriş ekranının açılması

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

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


② Karakter giriş ekranının açılması



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




③ Karakterlerin girilmesi

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

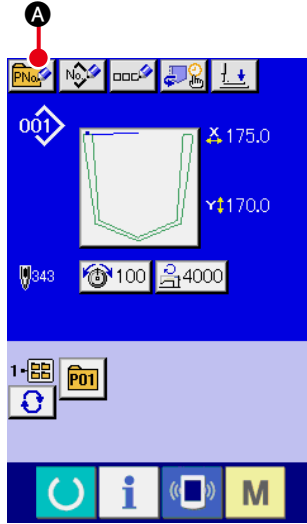
En çok 255 karakter (**A** ilâ **Z** ve **0** ilâ **9**) ve semboller (**+** , **-** , **/** , **#** ve **.**) girilebilir. İmleç; İMLEÇ SOLA HAREKET tuşu  **C** ve İMLEÇ SAĞA HAREKET tuşu

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


④ Karakter giriş işleminin sona erdirilmesi

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


2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi

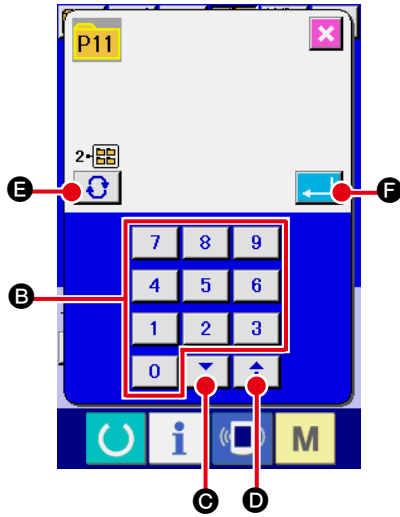


① Veri giriş ekranının açılması

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



② Desen tuşu yeni kayıt ekranının açılması

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




③ Desen tuş numarasının girilmesi


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

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

④ Kayıt yapılacak klasörün seçilmesi

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

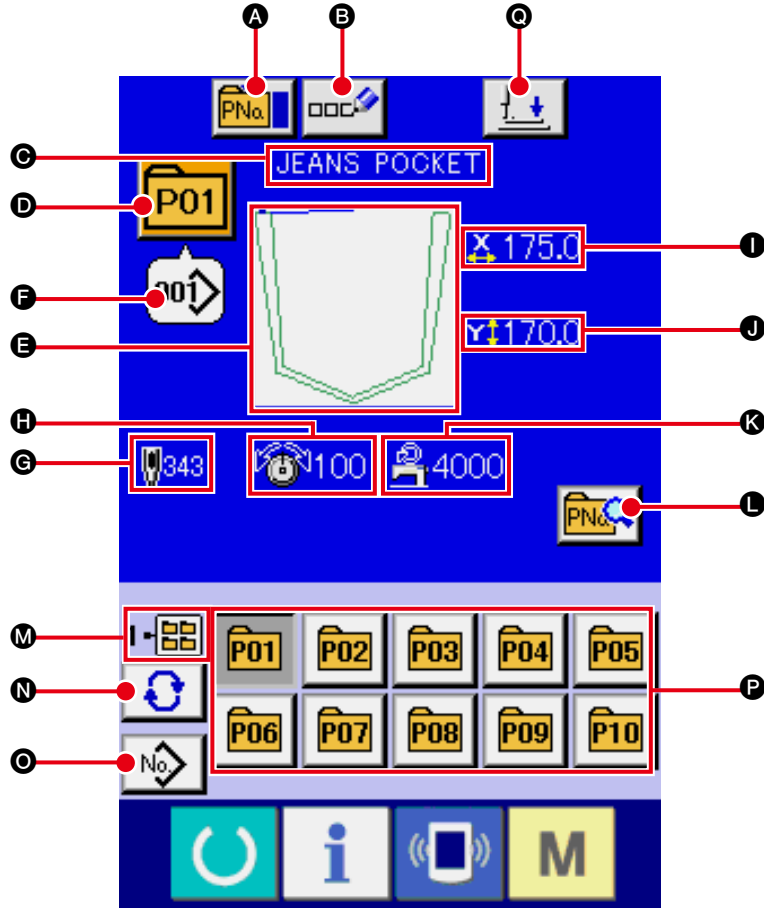
⑤ Desen numarasının kaydedilmesi

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

→ **61. Sayfada "II-2-20. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi"** bölümüne bakın.

2-20. Desen tuşunun seçimi sırasında LCD ekran bölgesi

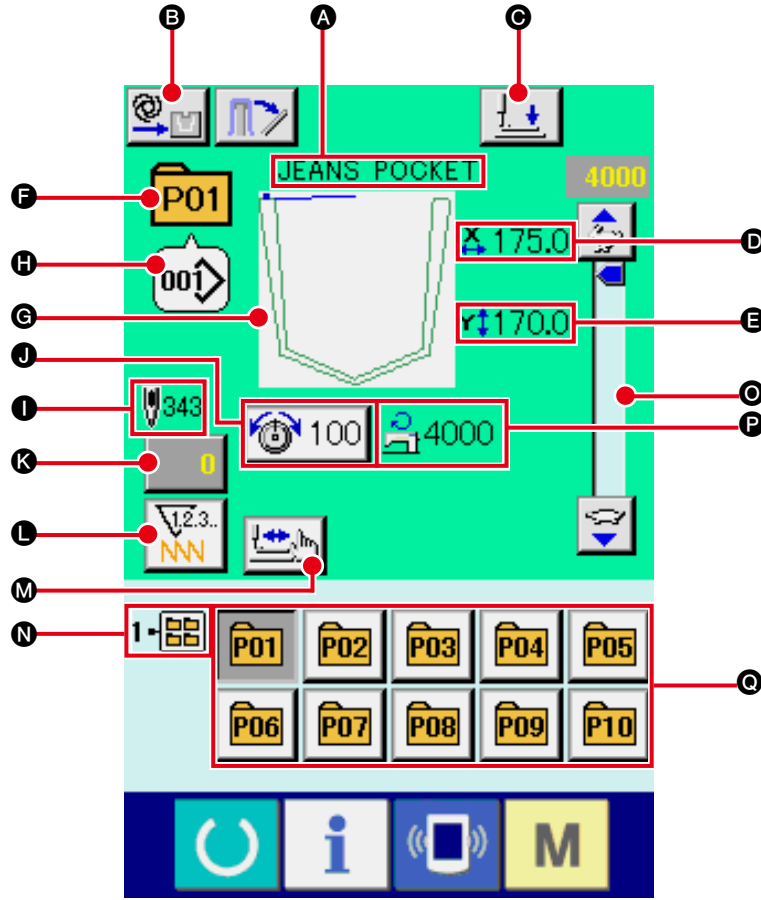
(1) Desen tuşu veri giriş ekranı






Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A DESEN TUŞU KOPYA düğmesi	Desen tuşu kopya ekranı açılır. → 68. Sayfada “II-2-23. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
B DESEN TUŞU İSİM DÜZENLEME tuşu	Desen tuşu isim giriş ekranı açılır. → 59. Sayfada “II-2-18. 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 tuşu numara seçme ekranı açılır. → 65. Sayfada “II-2-21. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
E Dikiş Biçimi	Desen tuşu numarasına kaydedilmek için seçilen dikiş şekli gösterilir.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
F	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> <p> : Kullanıcı deseni</p> <p> : Vektör biçimli veri</p> <p>* Hafıza kartının IP-420 kullanılarak biçimlendirilmiş olmasına kesinlikle çok dikkat edin.</p> <p>Hafıza kartının biçimlendirme işlemleri için; 95. Sayfada “ II -2-32. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi” paragrafına bakın.</p>
G	TOPLAM DİKİŞ ADEDİ	Seçilmiş olan desen tuş numarasına kaydedilmiş olan desenin dikişinde kullanılan toplam dikiş adedi ekranda gösterilir. *Bu madde, sadece dikiş biçimi olarak standart desen seçildiği zaman gösterilir.
H	İPLİK 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 ekranda gösterilir.
L	DESEN TUŞU DÜZELTME düğmesi	Desen tuşu düzeltme ekranı açılır.
M	KLASÖR NUMARASI ekranı	Desen tuşlarının kaydedilmiş olduğu klasörün numarası ekranda gösterilir.
N	KLASÖR SEÇME tuşu	Desen tuşlarının kaydedildiği klasör numaraları, sıralı olarak gösterilir.
O	DİKİŞ BİÇİMİ SEÇME VERİSİ GİRİŞ EKRANI AÇMA tuşu	<p>Dikiş biçimi veri giriş ekranı açılır.</p> <p>→ 32. Sayfada “ II -2-4-(1) Dikiş çeşidi veri giriş ekranı görünümü” bölümüne bakın.</p>
P	DESEN tuşu	<p>M Klasör numarası ekranında, hafızaya alınmış desen kayıt tuşları gösterilir.</p> <p>→ 60. Sayfada “ II -2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.</p>
Q	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	<p>Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir.</p> <p>→ 52. Sayfada “ II -2-14. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümüne bakın.</p>

(2) Dikiş ekranı

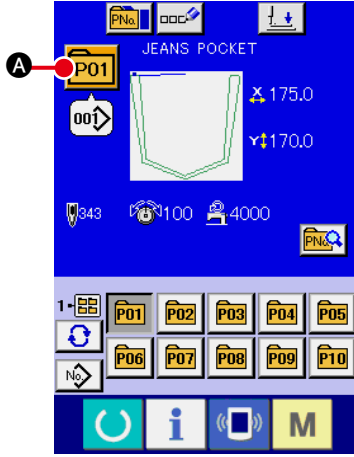


	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	DESEN TUŞU İSİM ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen karakter gösterilir.
B	ELLE KUMANDA/ OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her basışta, mod sırasıyla "OTOMATİK  → ELLE KUMANDA  → ADIM  " şeklinde değişir. → 44. Sayfada " II-2-10. ELLE KUMANDA/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. → 52. Sayfada " II-2-14. Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.
D	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilen X doğrultusu gerçek boyut değeri gösterilir.
E	GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
F	DESEN NO. ekranı	Dikilen desenin numarası ekranda 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. → 41. Sayfada “II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.
K	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 54. Sayfada “II-2-16. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
L	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve adet sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 54. Sayfada “II-2-16. Sayacın kullanılması” bölümüne bakın.
M	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 40. 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	DESEN KAYIT tuşu	N KLASÖR NUMARASINA kaydedilmiş desen tuşları gösterilir. → 60. Sayfada “II-2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.


2-21. Desen tuş numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi

(1) Veri giriş ekranından seçim yapılması




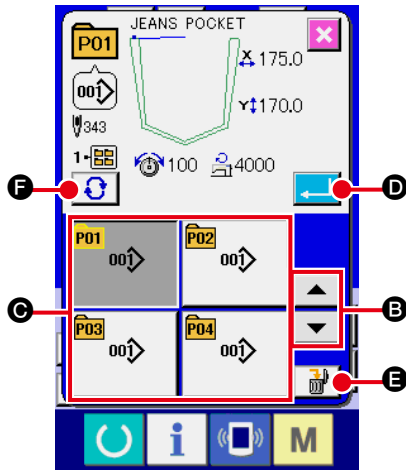
① Veri giriş ekranının açılması

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

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

② Desen tuş numarası seçme ekranının açılması

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




③ Desen tuş numarasının seçilmesi


YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna  **B**


basıldığı zaman, desen tuşu numara tuşları **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 tuşu numara seçme ekranı kapatılır ve seçme işlemi sona erdirilir.

Ancak bileşik dikişe kaydedilen desen tuşlarının silinmesi mümkün değildir.

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

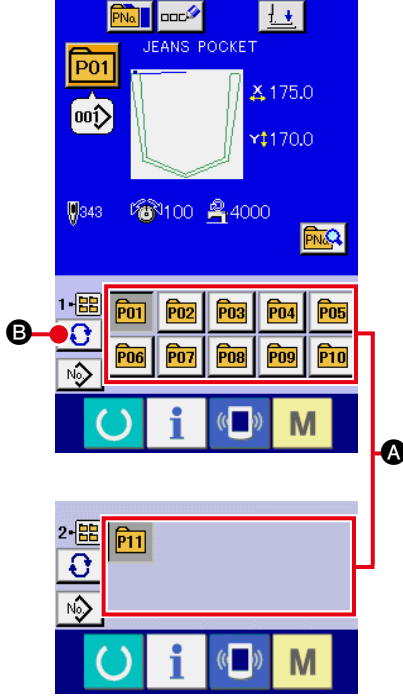
* Kaydedilmiş desen tuş numaralarını görmek istediğiniz zaman, KLASÖR SEÇME tuşuna  **F** basın; seçilen klasöre kaydedilmiş olan bütün desen tuş numaralarının listesi ekranda gösterilir. Klasör numarası ekranda belirtildiği zaman, o klasör altına kaydedilmiş bütün desen numaralarının listesi de gösterilir.

(2) Kısa yol tuşları ile seçme



UYARI:

Dikiş 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

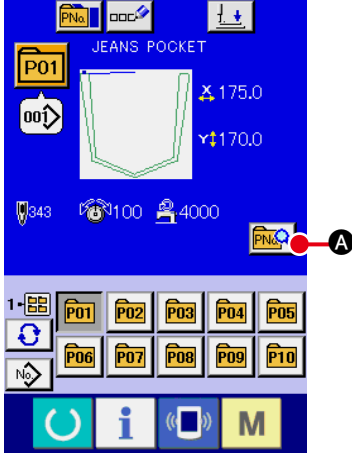
Desen klasöre kaydedildiği zaman desen tuşları **A**; veri giriş ekranının veya dikiş ekranının alt tarafında mutlak olarak gösterilir.



② Desen numarasının seçilmesi

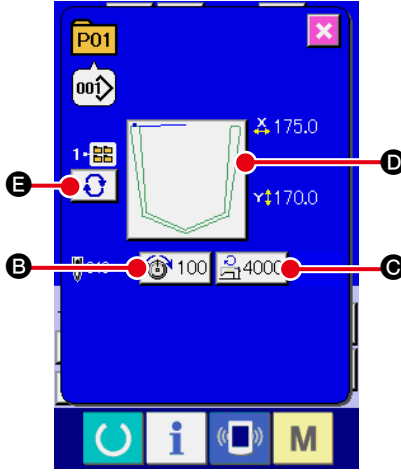
Yeni bir desen oluşturulduğu zaman, desen numarası belirlenen her klasörde gösterilir.

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.

2-22. 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.

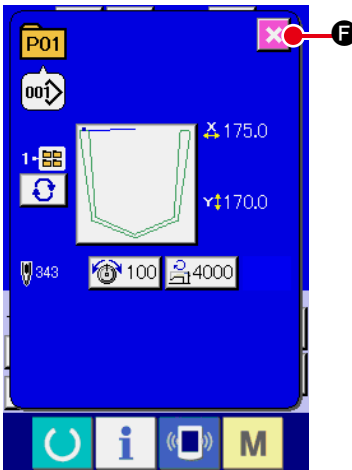



- ③ **Değiştirmek istediğiniz konundaki verilerin giriş ekranını açın.**
Aşağıda belirtilen 4 konunun verileri değiştirilebilir.

	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.

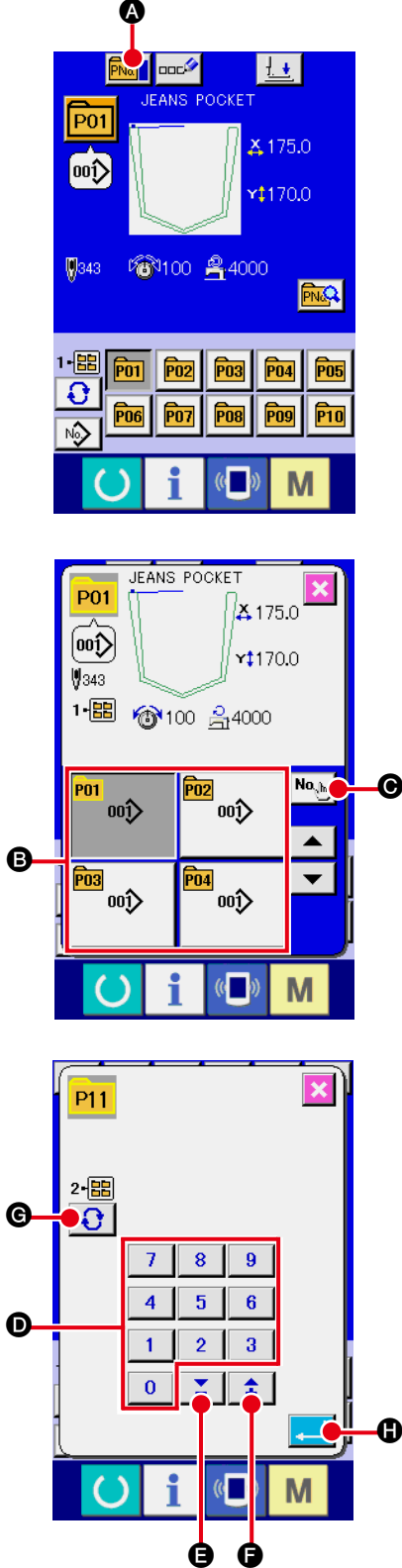
* Azami giriş kademesi ve azami devir sınırının **C** başlangıç değeri, hafıza düğmesi **U001** ile hafızaya alınır.




- 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 gerçekleştirilir.

2-23. 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. → 65. Sayfada “ II-2-21. 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.

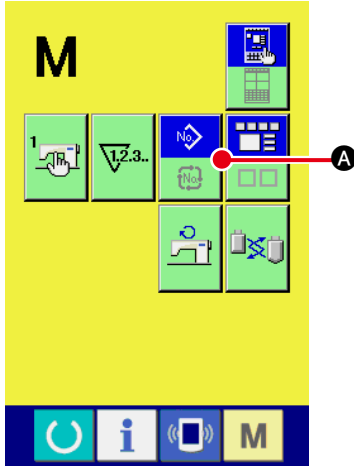
Buna ek olarak; desen tuşunun kaydedileceği klasör; KLASÖR SEÇME tuşu  **G** ile seçilebilir.

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) dönlür.

* Bileşik veriler de, aynı yöntemle kopyalanabilirler.

2-24. Dikiş kipinin değiştirilmesi



① Dikiş kipinin seçilmesi

Desen kaydedilmiş durumdayken **M** düğmesine basıldığı zaman, DİKİŞ KİPİ SEÇME tuşu **A** ekranda gösterilir.

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

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

Bağımsız dikiş kipi seçildiği zaman:



Bileşik dikiş kipi seçildiği zaman:



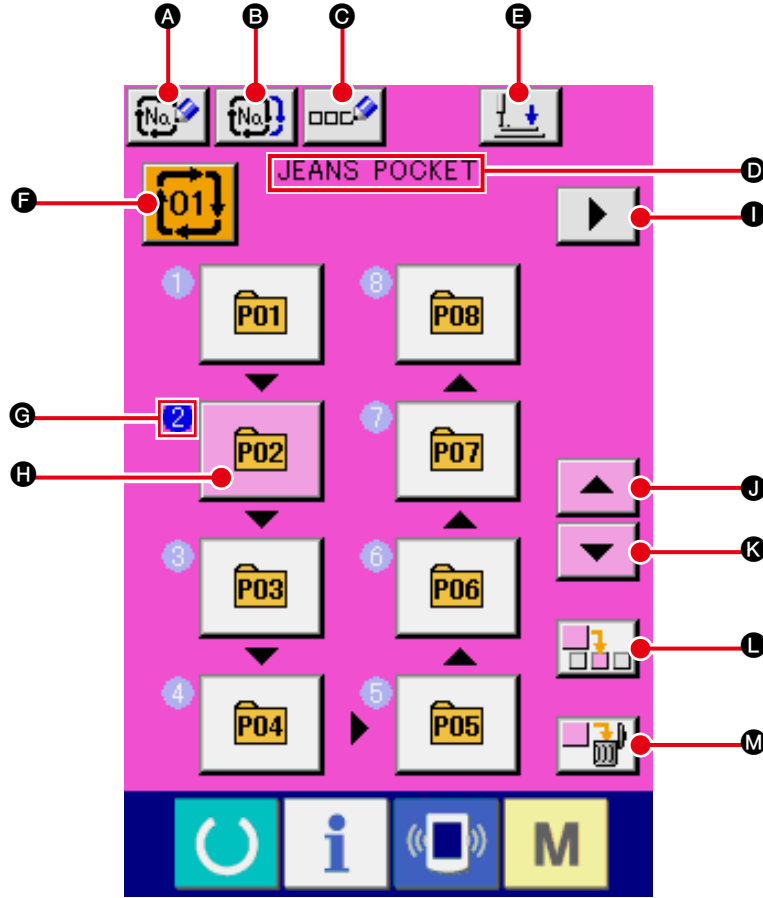
2-25. Bileşik dikiş sırasında LCD ekran bölgesi

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

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

- **60. Sayfada “ II -2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”** bölümüne bakın.
68. Sayfada “ II -2-23. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.

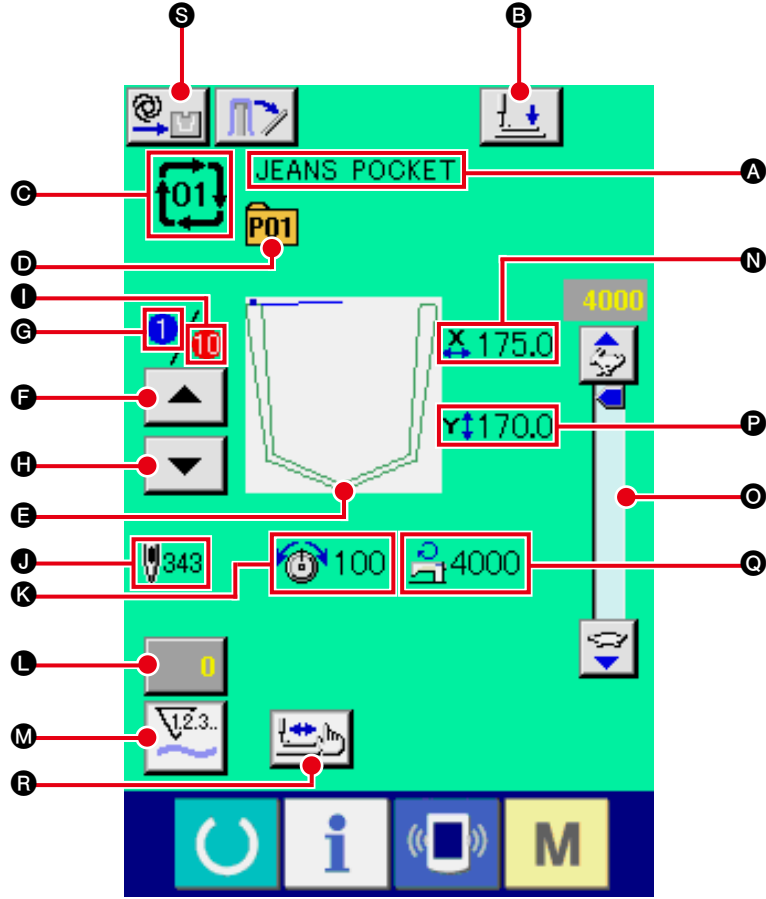
(1) Desen giriş ekranı






Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A BİLEŞİK VERİ YENİ KAYIT tuşu	Bileşik veri numarası yeni kayıt ekranı gösterilir. → 60. Sayfada “ II -2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi” bölümüne bakın.
B BİLEŞİK VERİ KOPYA tuşu	Bileşik desen numarası kopya ekranı gösterilir. → 68. Sayfada “ II -2-23. Desen tuşunun kopyalanması” bölümüne bakın.
C BİLEŞİK VERİ İSMİ GİRİŞ tuşu	Bileşik veri isim giriş ekranı gösterilir. → 59. Sayfada “ II -2-18. Kullanıcı desenine isim verilmesi” bölümüne bakın.
D BİLEŞİK VERİ İSİM ekranı	Seçilmiş bileşik veriye verilmiş olan isim, ekranda gösterilir.
E BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 52. Sayfada “ II -2-14. 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, biçimi, 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. → 52. Sayfada " II -2-14. 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.

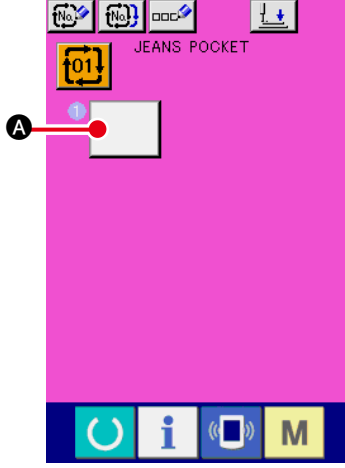
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
I	KAYITLAR TOPLAM ADET ekranı	Dikilen bileşik dikişe kayıtlı olan desenlerin toplam adedi ekranda gösterilir.
J	DİKİŞ TOPLAM ADET ekranı	Açılan ekranda seçilen dikiş biçiminin toplam dikiş adedi gösterilir.
K	İPLİK TANSİYON ekranı	Dikilen dikişin desen tuşu numarasına kaydedilen iplik tansiyon değeri gösterilir.
L	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Mevcut sayaç değeri, bu düğme ile gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı gösterilir. → 54. Sayfada "II-2-16. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
M	SAYAÇ DEĞİŞTİRME tuşu	Sayaç göstergesi, dikiş sayacı ve parça adedi sayacı ile masura sayacı arasında değiştirilebilir. → 54. Sayfada "II-2-16. Sayacın kullanılması" bölümüne bakın.
N	X GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X gerçek boyut değeri izlenir.
O	DEVİR reostası	Dikiş makinesinin devir adedi değiştirilebilir.
P	Y GERÇEK BOYUT DEĞER ekranı	Dikilmekte olan dikişin desen tuşu numarasına kaydedilmiş dikiş biçimi Y gerçek boyut değeri ekranda gösterilir.
Q	AZAMI DEVİR SINIRLANDIRMA ekranı	Dikilen desenin tuş numarasına kaydedilmek için seçilen azami dikiş devir sınırı ekranda gösterilir.
R	KADEMELİ DİKİŞ düğmesi	Kademeli dikiş ekranı açılır. Desen biçimlerinin kontrol işlemi gerçekleştirilir. → 40. Sayfada "II-2-7. Desen biçiminin seçilmesi" bölümüne bakın.
S	ELLE KUMANDA/ OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her basışta, mod sırasıyla "OTOMATİK  → ELLE KUMANDA  → ADIM  " şeklinde değişir. → 44. Sayfada "II-2-10. ELLE KUMANDA/OTOMATİK/ ADIM ayarları" bölümüne bakın. bölümüne bakın.

2-26. Bileşik dikişin gerçekleştirilmesi


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


→ 69. sayfada “II-2-24. Dikiş kipinin değiştirilmesi” bölümüne bakın.

(1) Yeni birleşik veri oluşturma

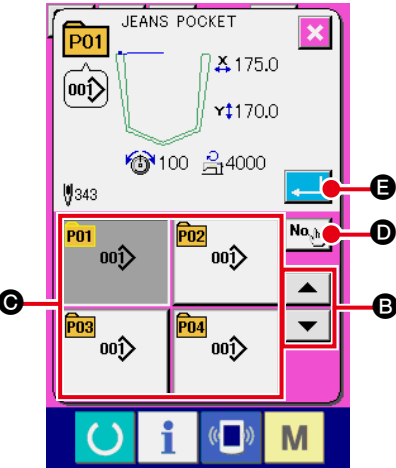


① Veri giriş ekranının açılması

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 60 “II-2-19. Desen tuşu yeni kayıt işleminin gerçekleştirilmesi”.**




② Desen numarası seçme ekranının açılması.

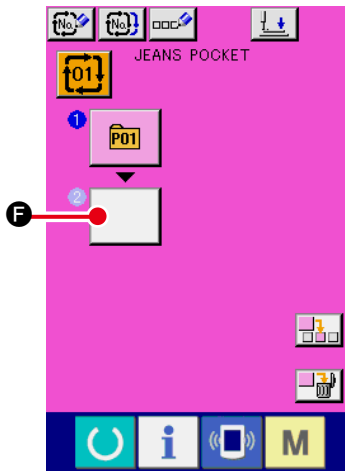
DESEN SEÇME tuşuna  **A** basıldığı zaman, desen numarası seçme ekranı açılır.

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.




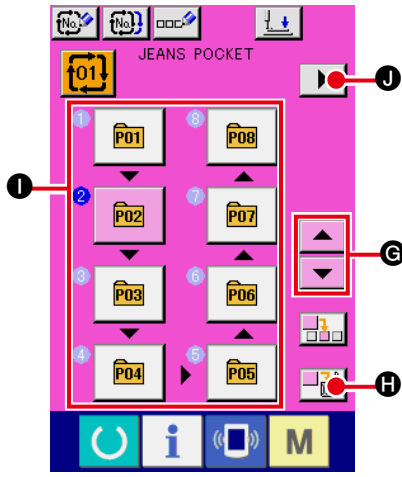
④ Desen numarasının kaydedilmesi




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



⑤ İsteddiğiniz adette desen numarasını kaydetmek için ②

'den ④ 'e kadar olan işlem basamaklarını tekrarlayın.

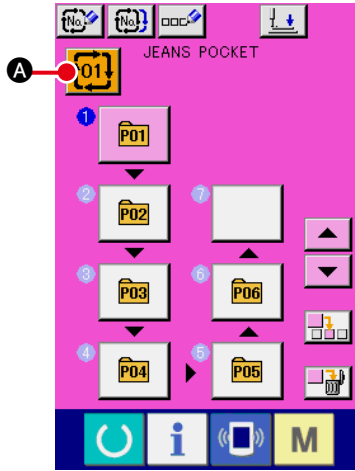
İlk desen kayıt işlemi tamamlandıktan sonra, ikinci desenin seçme tuşu  **F** ekranda gösterilir. İsteddiğiniz adette desen numarasını kaydetmek için ② 'den ④ 'e kadar olan işlem basamaklarını tekrarlayın.



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


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

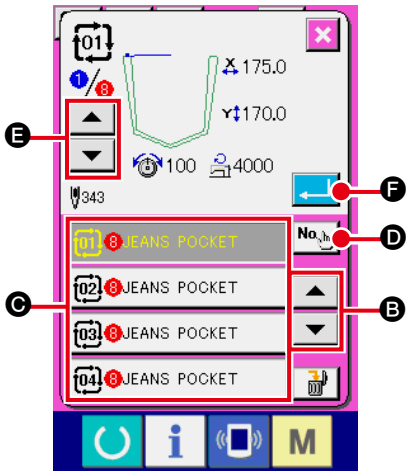
YUKARI veya AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna   **B** basıldığı zaman, bileşik veri numara tuşları **C** sıralı olarak değiştirilir. Bileşik verilerin içeriği, tuşlarda gösterilir.

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

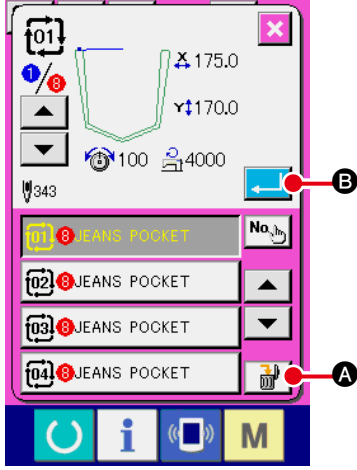
Adım onaylama düğmesine   **E** basıldığı zaman, bileşim verilerinde saklanmış desenlerin dikiş şekilleri ve benzerleri sırayla değiştirilir ve görüntülenir.

④ Bileşik veri numarasının kaydedilmesi

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





(3) Bileşim verileri prosedürünün silinmesi



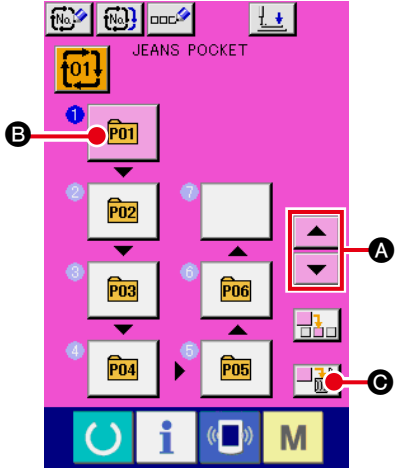
① Bileşim verileri No.'yu seçin

Silinecek bileşim verilerini görüntülemek için **74. sayfada "II-2-26. (1) Bileşik veri seçimi"** ① ila ③ adımlarını uygulayın.

② Veri kombinasyonunun silinmesi.

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




(4) Bileşim verileri adımı prosedürünün silinmesi

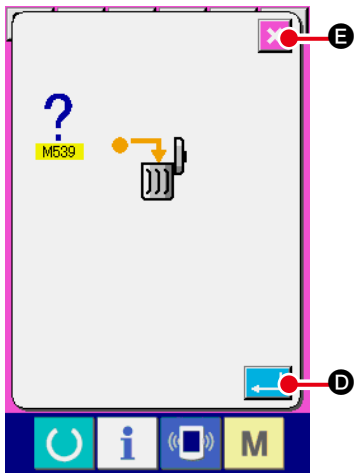


① Bileşim verileri No.'yu seçin

Silmek istediğiniz adımı içeren bileşim verilerinin seçilmiş olduğu duruma gelmek için **74. sayfada "II-2-26. (1) Bileşik veri seçimi"** ① ila ② adımlarını uygulayın.


② Silinecek adımı seçin.

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



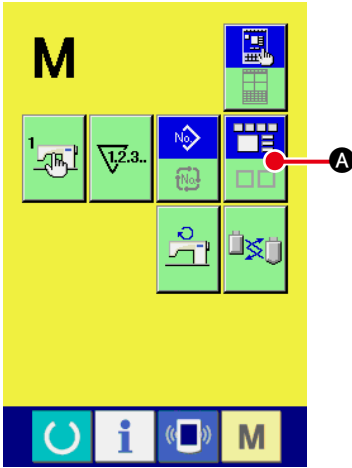
③ Seçilen veri kombinasyonu adımının silinmesi.

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

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


2-27. Basit çalışma modunu kullanarak


IP-420'de BASİT ÇALIŞMA modu mevcuttur.




① Dikiş modunu seçin.

M tuşuna basınca, ekran görünümünde EKTRAN MODU




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

Normal çalışma seçilirse : 

Normal çalışma seçildiği zaman : 

2-28. Basit çalışma seçildiği zaman LCD ekran:

(1) Veri giriş ekranı (tek dikiş)

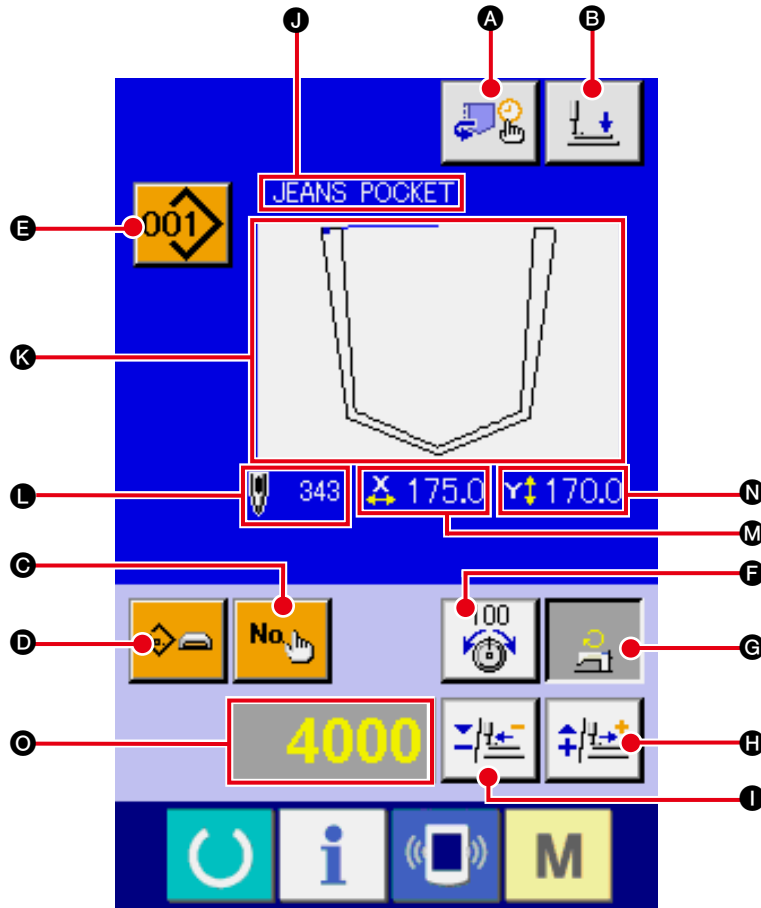
Dikiş çeşidi ayar düğmesine  **D** ve artı düğmesine  **H** ya da eksi düğmesine  **I** basarak, bu ekrandan çıkıp kullanıcıya ait dikiş çeşidi ekranı, ortam dikiş çeşidi ekranı ve doğrudan dikiş çeşidi ekranına geçilebilir.

Kullanıcıya ait dikiş çeşitleri, aygıtın ana bölümündeki bellekte saklıdır.

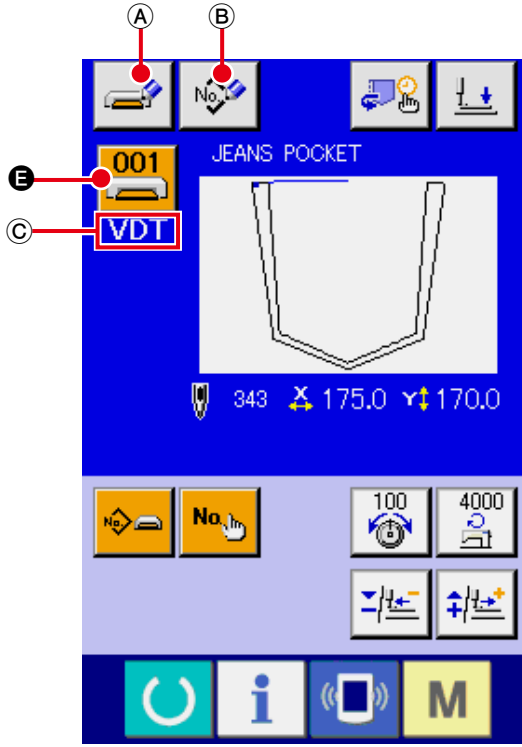
Ortam dikiş çeşitleri, ortam üzerinde (CompactFlash kart (TM), USB sürücü vb.) saklıdır.

Doğrudan dikiş çeşitleri, dikiş çeşidi düğmesiyle saklanıp kaydedilir.

[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]



[Ortam yapısı]



[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]

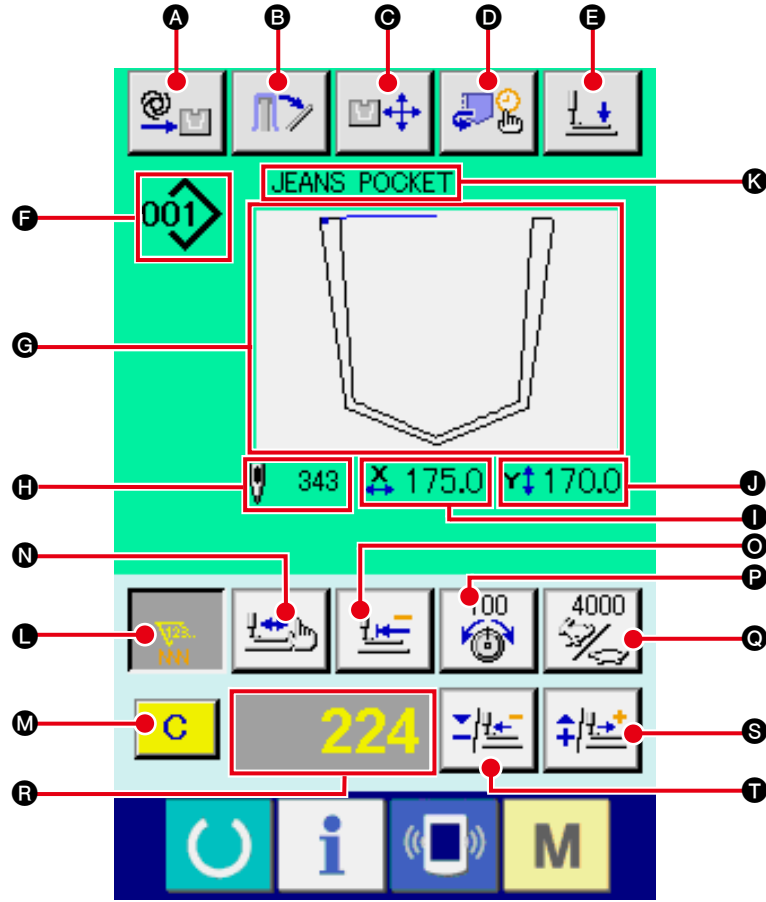


Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A KATLAMA ZAMANLAMASINI DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme, katlama zamanlaması işleminin sırasını değiştirir ve katlama ünitesini çalışır/çalışmaz konuma getirir. → 45. Sayfada “II-2-11. Katlama zamanlamasının değiştirilmesi” bölümüne bakın.
B BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 52. Sayfada “II-2-14. Baskı ayağını aşağı indirme” bölümüne bakın.
C DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi H ve EKŞİ düğmesi I kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
D DİKİŞ ÇEŞİDİ TİPİ AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi tipi belirlenir. Dikiş çeşidi tipi, ARTI düğmesi H ve EKŞİ düğmesi I yardımıyla aşağıdakileri değiştirerek seçilir  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi  : Vektör formunda veri  : Doğrudan erişim formatı Seçilen dikiş çeşidi tipi, veri düzenleme ekran görünümünde C belirtilir. * Hiçbir dikiş çeşidinin atanmadığı bir tip seçilemez.
E DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.
F ÜST İPLİK GERİNLİK AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde C iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini J ya da EKŞİ düğmesini K kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada “II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.

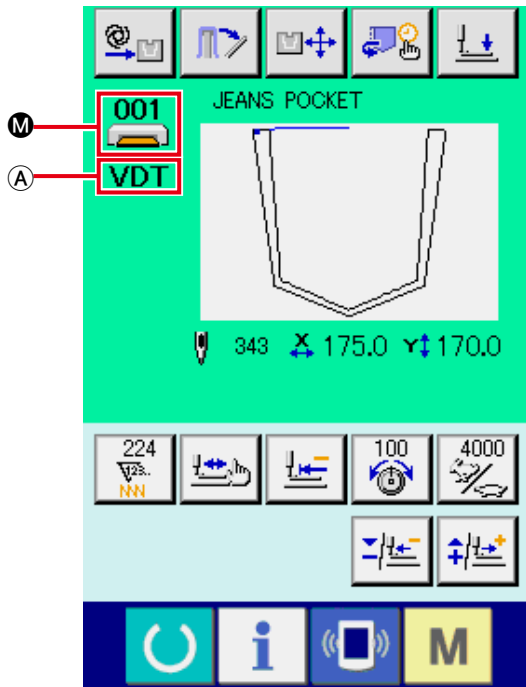
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓒ	MAKSİMUM HIZ SINIRI AYARI düğmesi	Mevcut maksimum hız sınırı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, maksimum hızı sınırı belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓒ maksimum hız sınırı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini Ⓙ ya da EKSİ düğmesini Ⓚ kullanarak 100 sti/min değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. → 41. Sayfada “ II-2-8. Konu verilerinin değiştirilmesi” na bakın.
Ⓗ	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
Ⓛ	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
Ⓙ	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.
Ⓚ	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	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
Ⓝ	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
Ⓞ	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
Ⓐ	ORTAM YAPISI YAZDIRMA düğmesi	Ortam yapısındaki veriler yazdırılır. Bu düğmeye basınca, yeni ortam yapısı kayıt ekran görünümüne geçilir. * Ortam yapısı seçildiği zaman bu düğme görülür.
Ⓑ	KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİ YAZDIRMA düğmesi	Kullanıcıya özel dikiş çeşidindeki veriler yazdırılır. Bu düğmeye basılınca, yeni kullanıcıya özel dikiş çeşidi kayıt ekran görünümüne geçilir. * Ortam yapısı seçildiği zaman bu düğme görülür.
Ⓒ	DİKİŞ VERİLERİ TİPİ ekran görünümü:	Bir ortamdan okunan veri tipi görüntülenir. VDT : Vektör formunda veri * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.

(2) Dikiş ekranı (tek dikiş)

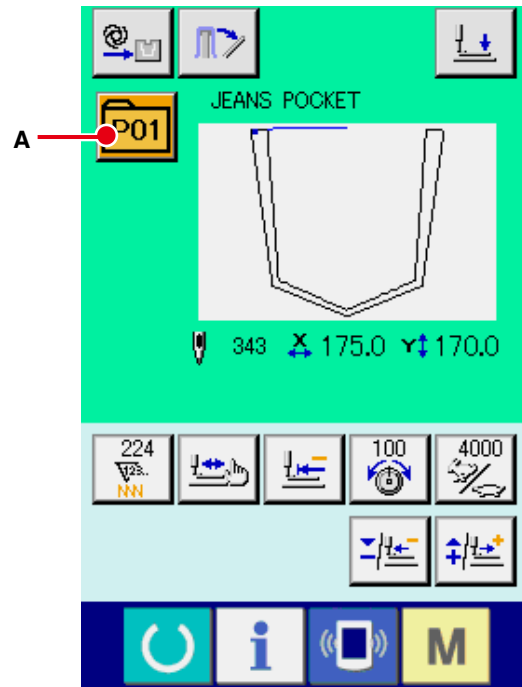
[Kullanıcıya özel dikiş çeşidi]






[Ortam yapısı]



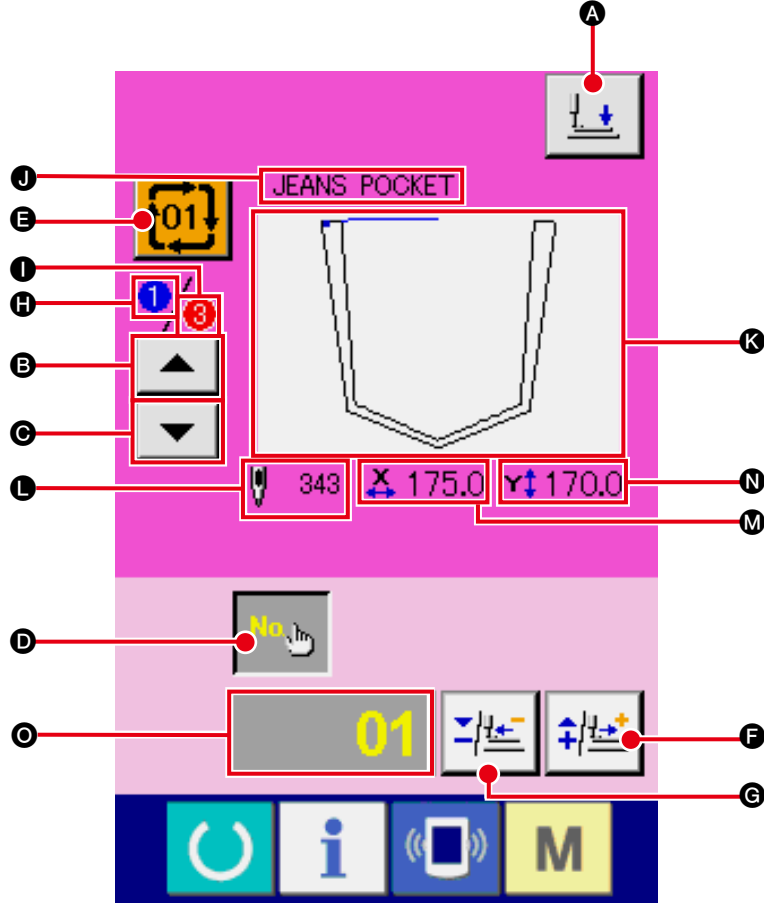
[Doğrudan erişilen dikiş çeşidi]



	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	ELLE KUMANDA/ OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her basışta, mod sırasıyla "OTOMATİK"  → ELLE KUMANDA  → ADIM  " şeklinde değişir. → 44. Sayfada " II-2-10. ELLE KUMANDA/OTOMATİK/ ADIM ayarları" bölümüne bakın.
B	MALZEMEYİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	İstifleyicinin malzeme baskı ayağı açılarak, istifleyicideki dikili ürünün dışarı alınmasına izin verir. → 53. Sayfada " II-2-15. İstifleme işlemi (malzemenin dışarı alınması)" na bakın.
C	KATLAMA KONUMUNU DEĞİŞTİRME düğmesi	Katlama konumunu değiştirme ekranı görülür. → 48. Sayfada " II-2-12. Katlama konumunun değiştirilmesi" na bakın.
D	KATLAMA ZAMANLAMASINI DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme, katlama zamanlaması işleminin sırasını değiştirir ve katlama ünitesini çalışır/çalışmaz konuma getirir. → 45. Sayfada " II-2-11. Katlama zamanlamasının değiştirilmesi" na bakın.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı kolu, baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 52. Sayfada " II-2-14. Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.
F	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI/ TİPİ ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi numarası ve tipi ekranda görülür.
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş şekli ekranda görülür.
H	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
I	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
J	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş şeklinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
K	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin adı ekranda görülür.
L	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi S ya da EKSİ düğmesi T kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere C görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde R belirtilir. → 54. Sayfada " II-2-16. Sayacın kullanılması" na bakın.
M	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi L seçiliyken görülür.
N	ŞEKİL KONTROL düğmesi	Seçilen dikiş çeşidi şekli, ARTI düğmesini S ya da EKSİ düğmesini T kullanarak kontrol edilir. Mevcut ilmek sayısı, veri düzenleme ekran görünümünde R belirtilir. Dikiş çeşidi şeklini kontrol ederken, DİKİŞ ŞEKLİ ekranı G mevcut noktada + (pembe daire) görülür. Dikiş çeşidi kontrolünü sonlandırmak için tekrar ŞEKİL KONTROLÜ düğmesine basın.

	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
⓪	BAŞA DÖN düğmesi	Bu düğme, geçici duruş ya da dikiş çeşidi kontrolü sırasında baskı plakasını başlangıç noktasına götürmek için kullanılır.
Ⓟ	ÜST İPLİK GERGINLİK AYARI düğmesi	Mevcut üst iplik gerginliği referans değeri düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, iplik gerginliği referans değeri belirlenebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓡ iplik gerginliği referans değeri belirtilir. İplik gerginliği değeri, ARTI düğmesini Ⓢ ya da EKSi düğmesini Ⓣ kullanarak 1 değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır. İplik gerginliği, dikiş sırasında bile değiştirilebilir.
Ⓠ	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde Ⓡ dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini Ⓢ ya da EKSi düğmesini Ⓣ kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
Ⓡ	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.
Ⓢ	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır ya da iğne bir ilmek ilerler.
Ⓣ	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azalır ya da iğne bir ilmek geriler.
Ⓜ	DİKİŞ VERİLERİ TİPİ ekran görünümü:	Bir ortamdan okunan veri tipi görüntülenir. VDT : Vektör formunda veri * Ortam yapısı seçildiği zaman bu ekran görülür.
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.

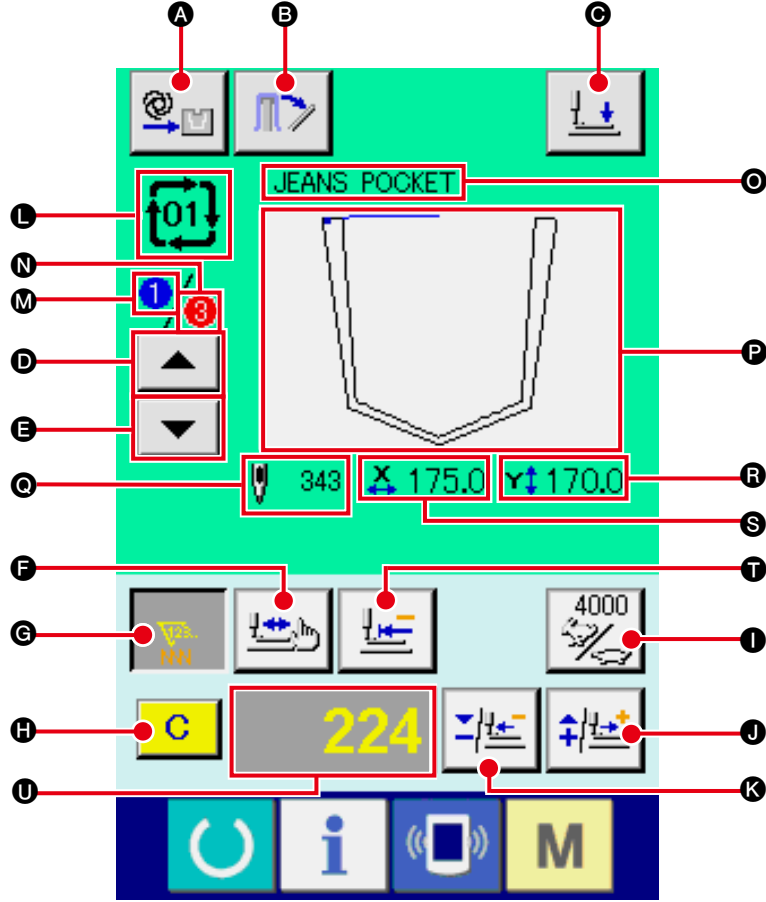
(3) Veri giriş ekranı görünümü (birleşik dikiş)







	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı dalma pistonu aşağı iner, baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. → 52. Sayfada "II-2-14. Baskı ayağını aşağı indirme" bölümüne bakın.
B	DİKİŞ SIRASINI GERİYE ALMA düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir önceki dikişe dönebilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
C	DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	İlk önce dikilecek olan dikiş çeşidi numarası, bir sonraki dikişe atlayabilir. Ekranın üst kısmında görülen dikiş çeşidi bilgisi güncellenir.
D	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI AYAR düğmesi	Dikiş çeşidi numarası belirlenir. ARTI düğmesi F ve EKİ düğmesi G kullanılarak kayıtlı dikiş çeşidi numarası geri çağırılır.
E	DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve tipi, düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi için, seçili dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.
F	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır.
G	EKSİ düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde azaltılır.
H	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	O an seçili olan çevrim dikiş çeşidine kayıtlı toplam dikiş çeşidi sayısı görülür.
I	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 çeşidinin adı ekranda görülür.
K	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin dikiş Şekli ekranda görülür.
L	İLMEK SAYISI ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi için ilmek sayısı ekranda görülür.
M	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek X boyut değeri ekranda görülür.
N	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidinin gerçek Y boyut değeri ekranda görülür.
O	VERİ DÜZENLEME ekran görünümü	O an seçili olan düzenleme başlığında düzenlenmekte olan veriler ekranda görülür. * Bir düzenleme başlığı seçilmemişse bu ekran görülmez.

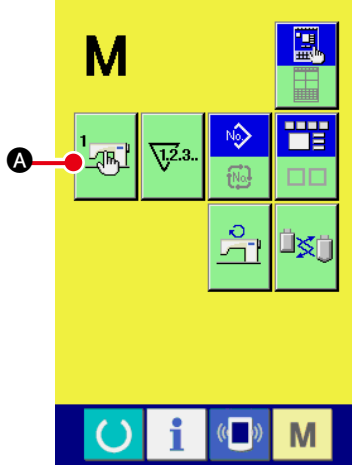
(4) Dikiş ekranı (birleşik dikiş)




Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
A ELLE KUMANDA/ OTOMATİK/ADIM ADIM ÇALIŞMA ayar ekranı	Bu düğmeye her basışta, mod sırasıyla "OTOMATİK"  → ELLE KUMANDA  → ADIM  " şeklinde değişir. → 44. Sayfada "II-2-10. ELLE KUMANDA/OTOMATİK/ ADIM ayarları" bölümüne bakın.
B MALZEMEYİ SERBEST BIRAKMA düğmesi	İstifleyicinin malzeme baskı ayağı açılarak, istifleyicideki dikili ürünün dışarı alınmasına izin verir. → 53. Sayfada "II-2-15. 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 geçilir. → 52. Sayfada "II-2-14. 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 N 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  (pembe daire) görülür. Dikiş çeşidi kontrolünü sonlandırmak için tekrar ŞEKİL KONTROLÜ düğmesine basın.

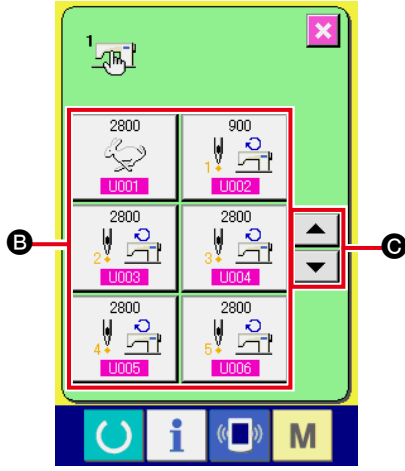
	Tuş ve ekranda gösterilmesi	Tanımlama
Ⓒ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Sayaç değeri, ARTI düğmesi J ya da EKSI düğmesi K kullanılarak değiştirilir. Sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değerinin değiştirilmesine izin vermek üzere H görülür. Mevcut sayaç değeri, veri düzenleme ekran görünümünde U belirtilir. → 54. Sayfada “II-2-16. Sayacın kullanılması” na bakın.
Ⓓ	TEMİZLE düğmesi	Sayaç değeri temizlenir. * Bu düğme sadece SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi C seçiliyken görülür.
Ⓘ	HIZ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş makinesinin ilmek hızı düğmenin üzerinde belirtilir. Düğmeye basıldığı zaman ilmek hızı değiştirilebilir. Ayar işlemi sırasında, veri düzenleme ekran görünümünde U dikiş makinesinin hızı belirtilir. Maksimum hız sınırı, ARTI düğmesini J ya da EKSI düğmesini K kullanarak 100 ilmek/dakika değerinde adımlar halinde artırılır/azaltılır.
Ⓙ	ARTI düğmesi	Seçilen başlık değeri, referans birim cinsinden adımlar halinde artırılır ya da iğne öne doğru bir ilmek ilerler.
Ⓚ	EKSI 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.

2-29. Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi




① Hafıza tuşu veri listesi ekranının açılması

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

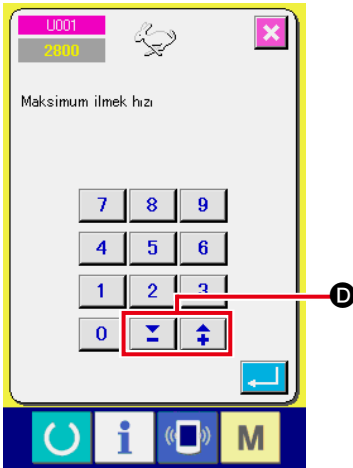



② Değiştirmek istediğiniz hafıza tuşunu seçin.

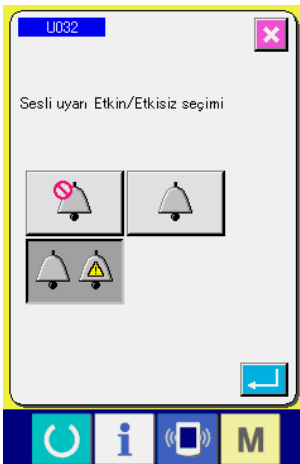
YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA tuşuna  **C** basın ve değiştirmek istediğiniz veri konusu tuşunu **B** seçin.

③ Hafıza tuşu verilerinin değiştirilmesi

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



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



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

→ Hafıza tuşu verileri ile ilgili ayrıntılı bilgiler için;

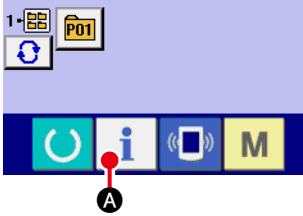
96. sayfada "II-3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ"

bölümüne bakın.

2-30. Bilgilerin kullanılması

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

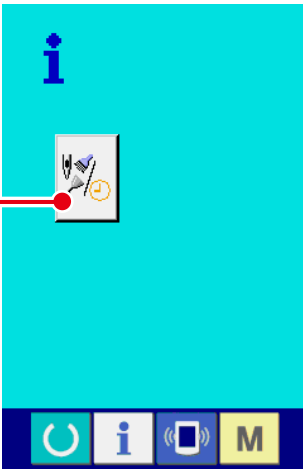
(1) Bakım ve kontrol bilgilerinin gözlemlenmesi



① Bilgi ekranının açılması

Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde bilgi tuşuna

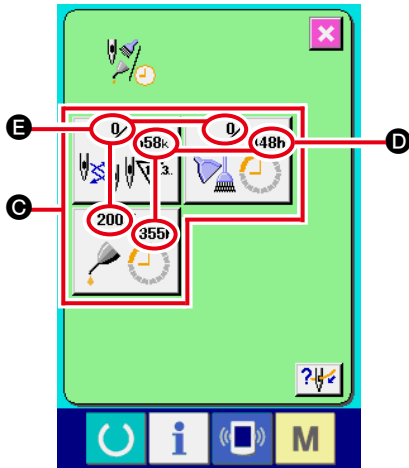
A basıldığı zaman, bilgi ekranı açılır.



② Bakım ve kontrol bilgi ekranının açılması

Bilgi ekranında, bakım ve kontrol bilgisi ekranı açma tuşuna

B basın.



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

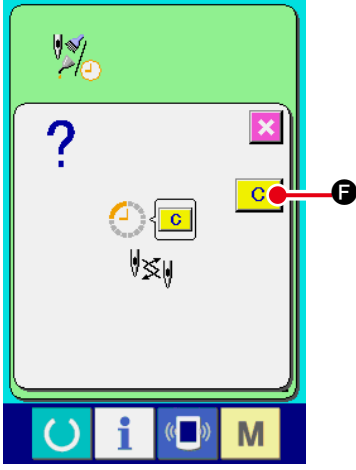
• İğne değiştirme : (1.000 dikiş)

• Temizleme süresi (saat) :

• Yağ değiştirme süresi (saat) :

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

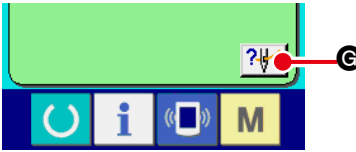
Ayrıca bu işlem penceresinde, değiştirme zamanına kadar kalan süre silinebilir.



③ Değişirme zamanına kadar kalan sürenin silinmesi

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

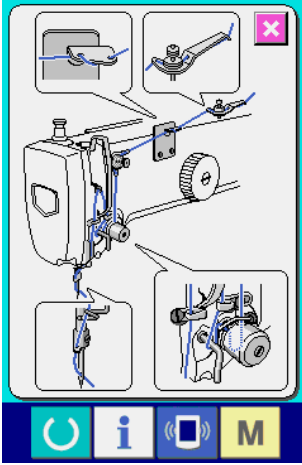
değişirme süresi silme ekranı açılır. SİLME tuşuna **C** **F** basıldığı zaman, değişirme zamanına kadar kalan süre silinir.



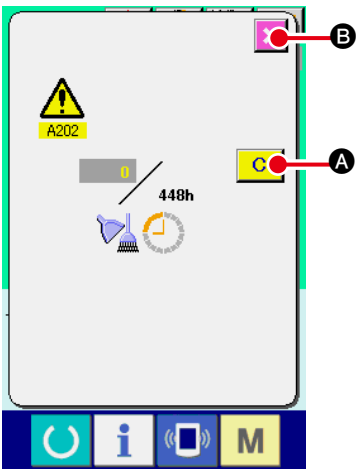
④ İplik takma şemasının ekranda gösterilmesi

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

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



(2) Uyarı sıfırlama yöntemi



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

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

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

X **B** basıldığı zaman iletişim penceresi işlem yapılmadan kapatılır. Kontrol (veya değişirme) süresi silinerek sıfırlanıncaya kadar; her dikiş tamamlandığında uyarı mesaj ekranı açılır.

İlgili konuların uyarı numaraları aşağıda belirtilmiştir.

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

2-31. 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) yararlanmak gerekir.

(1) Kullanılabilir verilere işlem yapılması

Kullanılabilir dikiş verileri, aşağıdaki tabloda verilmiştir:

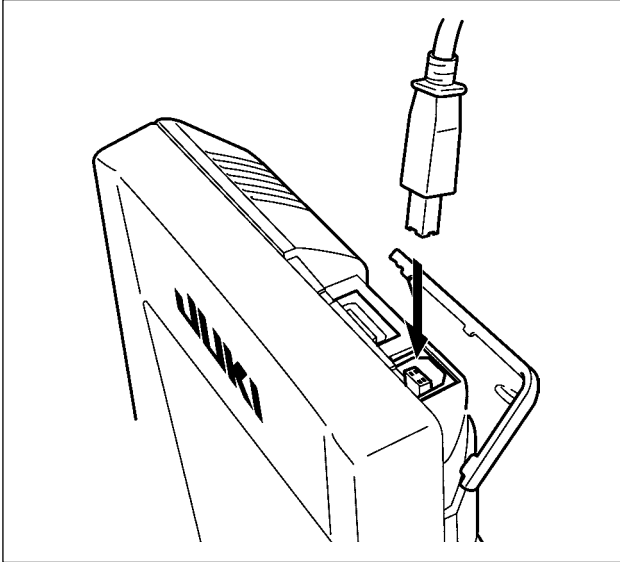
Veri ismi		Uzantı	Veri tanımı
Vektör biçimli veri		VD00XXX.VDT	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili verilerdir veri biçimi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.

XXX : Dosya Numarası.

(2) CompactFlash (TM) kullanarak iletişim kurmak

CompactFlash'ın (TM) kullanımı hakkında bilgi için [sayfa 25'te bakınız " II-2-1. GİRİŞ"](#).

(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

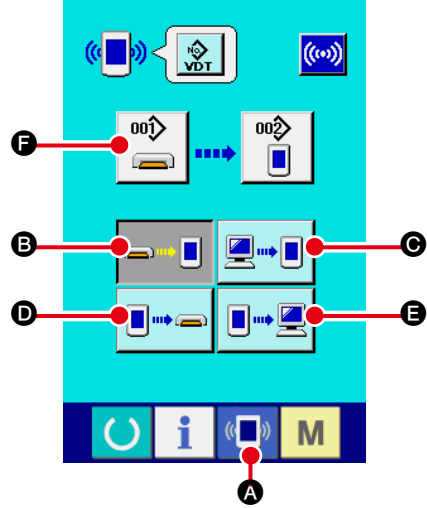


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.




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

(4) Verilerin alınması



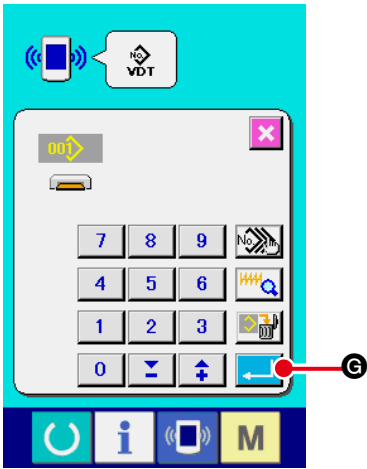
① İletişim ekranının açılması

Veri giriş ekranı açıkken tuş paneli bölümünde iletişim tuşuna  **A** basıldığı zaman, iletişim ekranı açılır.


② İletişim yönteminin seçilmesi

Aşağıda açıklanan dört farklı iletişim yöntemi mevcuttur.

- B** Verilerin, hafıza kartından panele 2 kaydedilmesi.
 - C** Verilerin bilgisayardan (hizmet bilgisayarı) panele yazılması
 - D** Verilerin panelden hafıza kartına kaydedilmesi.
 - E** Verilerin panelden bilgisayara (hizmet bilgisayarı) yazılması
- İstediğiniz iletişim yöntemi ile ilgili tuşu seçin.

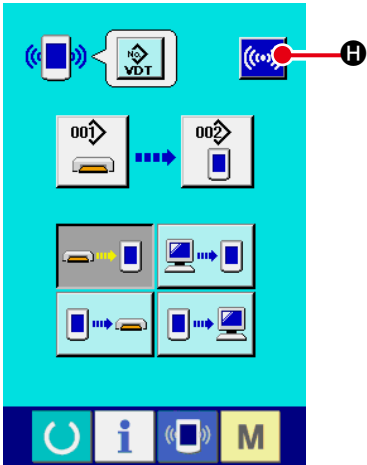


③ Veri numarasının seçilmesi


 **F** tuşuna basıldığı zaman; yazım dosyası seçme ekranı açılır.

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


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

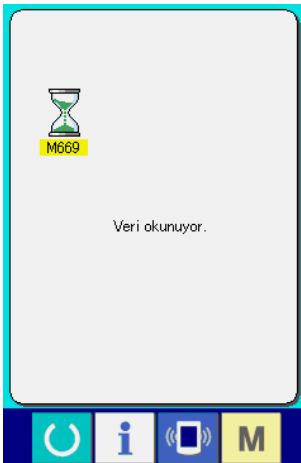


④ Veri numarasının kaydedilmesi

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

⑤ İletişimin başlatılması.

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



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 yazdırmak ve birlikte yazdırmak mümkündür. Yazma hedefinin Desen Numarası, seçilen verinin numarası ile aynı numara olmalıdır.

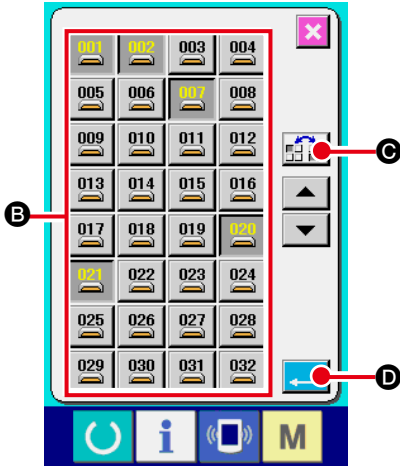


Çoklu numara seçerken, hafıza kartında 201 Numaradan sonra numara girmek mümkün değildir.




① Yazım dosyası seçme ekranı


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

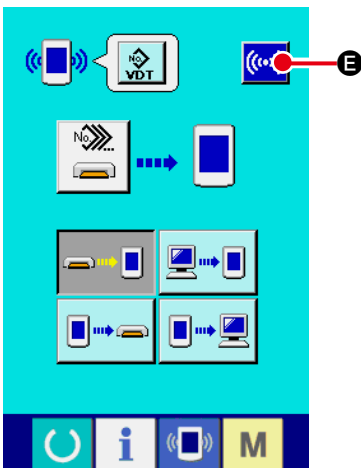


② Veri numarası seçme işleminin gerçekleştirilmesi


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

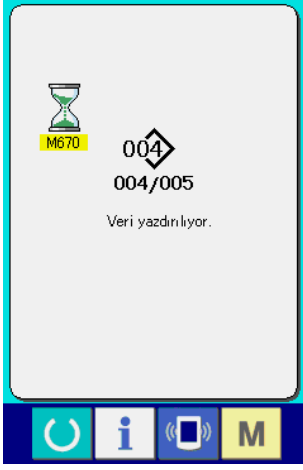
③ Veri numarasının hafızaya alınması

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

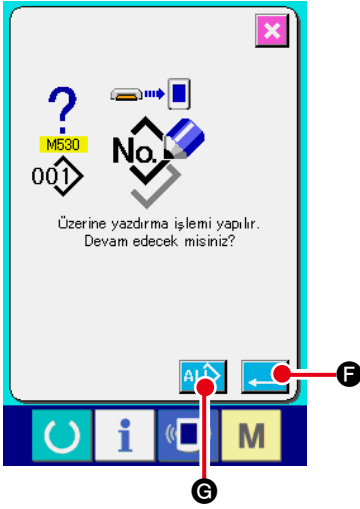


④ İletişimin başlatılması


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




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



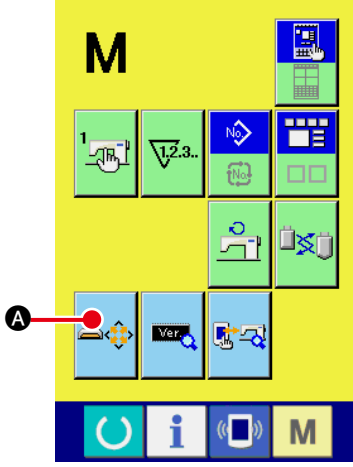
* Mevcut olan bir desen numarasına yazma işlemi gerçekleştirilirken; yazma işlemi başlamadan önce üzerine yazma onay kutusu açılır.

Verinin üzerine yenisini yazmak için, GİRİŞ tuşuna  (F) basın.

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


2-32. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi

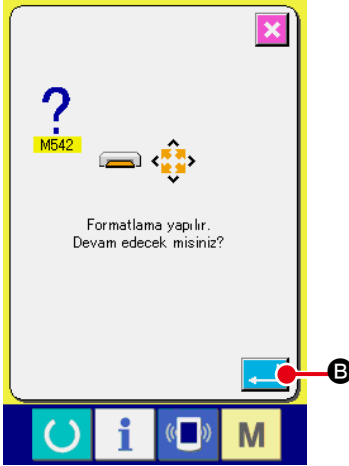
Ortamı yeniden formatlamak için IP-420'nin kullanılması gerekir. IP-420, kişisel bilgisayarda formatlanmış hiçbir ortamı okuyamaz.




① Hafıza kartı biçimlendirme ekranının açılması.

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

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



② Hafıza kartı biçimlendirme işleminin başlatılması

Biçimlendirmek istediğiniz hafıza kartını hafıza kartı yuvasına yerleştirin ve kapağını kapatın, GİRİŞ tuşuna  **B** basıldığı zaman biçimlendirme işlemi başlar.

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

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

Yüksek ← Düşük

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

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





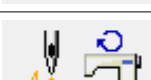
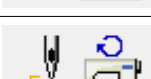















Erişimdeki öncelik sırası için USB spesifikasyonlarına bakınız.







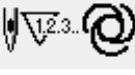
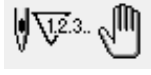
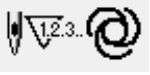









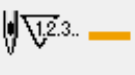
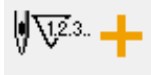
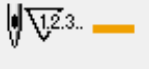
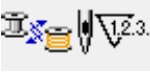
3. HAFIZA DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ

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



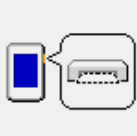






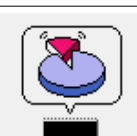
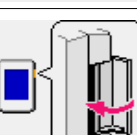
Veri listesi





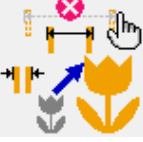



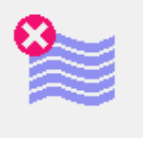


No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi	Başlangıç değeri
U001	Azami dikiş devri 	500 ilâ 4000	100 sti/min	4000
U002	1. dikişin dikiş devri 	200 ilâ 900	100 sti/min	400
U003	2. dikişin dikiş devri 	500 ilâ 4000	100 sti/min	800
U004	3. dikişin dikiş devri 	500 ilâ 4000	100 sti/min	3000
U005	4. dikişin 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 ilâ 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
U081	Baskı ayağı kontrolü ve pedal açık/kapalı Pedalı çalıştırarak, baskı ayağı işlemi seçilir.		0 ilâ 99	1	0
U084	Pedal anahtarı 1 mandallı/mandalsız	 Yok  Var	---	---	
U085	Pedal anahtarı 2 mandallı/mandalsız	 Yok  Var	---	---	
U086	Pedal anahtarı 3 mandallı/mandalsız	 Yok  Var	---	---	
U087	Pedal anahtarı 4 mandallı/mandalsız	 Yok  Var	---	---	
U097	Geçici durma: İplik kesme işlemi	 Otomatik iplik kesme  El kumandalı (Durdurma anahtarı tekrar AÇIK konuma getirildiğinde iplik kesilir)	---	---	
U108	Hava basıncı algılama var/yok	 Yok  Var	---	---	
U129	İğne soğutma kontrolü var/yok	 Yok  Var	---	---	
U376	İstifleyici kullanımının seçimi	 Dur  Operasyon	---	---	
U378	Makaralı istifleyici kullanımının seçimi	 Dur  Operasyon	---	---	
U379	Etiket yapıştırma kullanımının seçimi	 Dur  Operasyon	---	---	



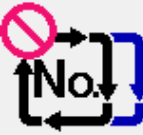

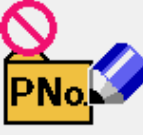



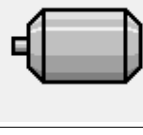
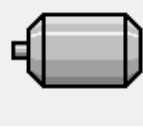
No.	Konu	Düzenleme kademesi	Düzeltilme birimi	Başlangıç değeri
U454	Köşe kısmında dikiş hızı Dikiş hızı her ne kadar malzemenin köşesinde azaltılıyor olsa da, dikiş hızını daha fazla sınırlamak için bu düğme kullanılır. 	1 ilâ 10	1	7
U456	Katlama konumundan dikişi başlatma konumuna taşıma hızının seçimi  yüksek hızlı  düşük hız 	---	---	
U477	AW çalışma modu  Otomatik  Elle kumandalı 	---	---	
U478	AW iplik tipi/sayaç seçimi  Bükümlü iplik 20  Bükümlü iplik 30  Bükümlü iplik 40  Bükümlü iplik 50  Pamuklu iplik 20  Pamuklu iplik 30 	---	---	
U479	AW masuraya sarılan iplik uzunluğunun seçimi 	2 ilâ 35	1 m	15
U480	AW pay uzunluğu ayarı 	1,0 ilâ 3,5	0,1 m	3,5
U481	AW çalışma modu  Aşağı  Yukarı Elle kumandalı AW çalışmada sayaç seçimi 	---	---	
U482	AW masura değiştirmede ilmek sayısı ayarı AW işlemde elle kumandalı modda masura değiştirilene kadar dikilecek olan ilmek sayısı Masura, önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşarak dikiş tamamlandıktan sonra masura değiştirilir. (Dikkat) İlmek sayısını ayarlarken birim olarak "sayısal değer x 10" kullanılır. Örneğin ekranda "160" görülüyorsa, gerçek ilmek sayısı 1.600'dür. 	0 ilâ 9999	1	0
U500	Dil seçimi 日本語 English 中文繁體字 中文简体字 Japonca İngilizce Çince (geleneksel) Çince (basitleştirilmiş) Español Italiano Français Deutsch İspanyolca İtalyanca Fransızca Almanca Português Türkçe Tiếng Việt 한국어 Portekizce Türkçe Vietnamca Korece Indonesia Русский Endonezya dili Rusça	---	---	Ayarlanmamış


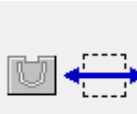


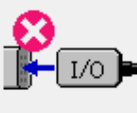
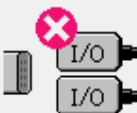


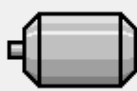


4. HATA KOD LİSTESİ









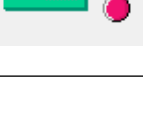

Hata kodu	Ekran Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E007		Makine kilitlemiş Bazı sorunlar nedeniyle; dikiş makinesi ana mili dönmüyor.	Makine kilitli.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E010		Desen numara hatası Veri ROM birimine yedeklenmiş desen numaraları kaydedilmemiş veya düzenlemelerin gerçekleştirilmiş okuması geçersiz.	Belirlenen dikiş geçidi mevcut değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E011		Harici hafıza kartı takılmamış Dahili hafıza kartı takılmamış	Ortam takılı değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E012		Okuma hatası Harici hafıza kartındaki verilerin okunması mümkün değil.	Veriler okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E013		Yazma hatası Harici hafıza kartına verilerin yazılması mümkün değil.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E015		Biçimlendirme hatası Biçimlendirme yapılamıyor.	Formatlama mümkün değil.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E016		Harici hafıza kapasitesi aşılmış. Harici hafıza kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Ortam)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E017		Makine bellek kapasitesi dolmuş Makine bellek kapasitesi yetersiz	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E019		Dosya dolmuştur. Dosya çok büyüktür	Dikiş geçidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 50000 ilmek)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E024		Desen modeli veri boyutu aşmıştır Hafıza dolmuştur	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran
E029		Hafıza kartı çıkartma hatası. Hafıza kart yuvası açık.	Ortam giriş yeri kapağı açık.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Önceki ekran

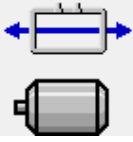
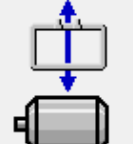

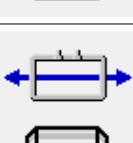
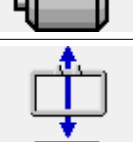

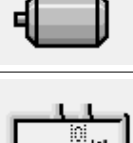

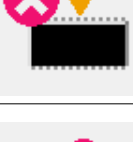

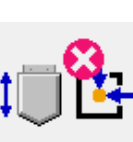
Hata kodu	Ekranada Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E030		İğne mili konum kaybetme hatası İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne uygun konumda değil.	İğne milini önceden belirlenmiş konumuna getirmek için volan kasnağı elinizle çevirin.	Veri giriş ekranı
E031		Hava basıncında düşme Hava basıncı düşmüştür.	Düşük hava basıncı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E032		Dosya takas hatası Dosya okunamıyor.	Dosya okunamıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E040		Dikiş alanı sona ermiştir	Hareket sınırı aşıldı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Dikiş ekranı
E043		Büyütme hatası Dikiş adımı, azami dikiş adım boyunu aşmaktadır.	Maks. Adım aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E045		Desen veri hatası	Dikiş geçidi verileri hatalı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E050		Durdurma düğmesi Makine çalıştığı sırada durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basılı.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E052		İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma algılanır.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Kademeli ekran
E099		İstifleme dolu İstifleyiciye dizilmesine izin verilen ürün sayısı aşıldığı zaman bu hata mesajı verilir.	İstiflenecek olan bitmiş ürün sayısı aşıyor	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
E370		Katlama ünitesi ve katlama kolu için başlangıç konumu hatası Ne katlama ünitesi, ne de katlama kolu başlangıç konumunda değil.	Katlama ünitesi/katlama kolu başlangıç konumu hatası	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E371		Katlama ünitesi başlangıç konumu hatası Katlama ünitesi başlangıç konumunda değil.	Katlama ünitesi başlangıç konumu hatası	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E372		Katlama kolu başlangıç konumu hatası Katlama kolu başlangıç konumunda değil.	Katlama kolu başlangıç konumu hatası	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
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 bağlantısı konum hatası I/O konektör, hatalı yere bağlı.	I/O konektör bağlantı konumu hatası	Sıfırlandıktan 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
E394		Katlama kolunu kaldırma sensöründe algılama hatası	Katlama ünitesi katlama kolu sensörü (üst) algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E395		Katlama kolunu aşağı indirme sensöründe algılama hatası	Katlama ünitesinin katlama kolu sensörü (alt) algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E396		Katlama ünitesini kaldırma sensöründe algılama hatası	Katlama ünitesi sensörü (üst) algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E397		Katlama ünitesini aşağı indirme sensöründe algılama hatası	Katlama ünitesi sensörü (alt) algılamıyor	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı










Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
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 silinmiyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden girilmesi mümkündür.	Önceki ekran
E403		Yeni oluşturma onaylanmadı Kayıtlı örnek yeni oluşturulacak örnek No. için seçildiği zaman.	Bu numara kullanımda.	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 çalışılınca	Belirlenen değer aralığı aşıyor.	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.	

Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
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 eksenini işlem aralığının dışında İşlem aralığı, X ekseninde aşıyor.	X ekseninde çalışma aralığı dışında	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E781		Y eksenini işlem aralığının dışında İşlem aralığı, Y ekseninde aşıyor.	Y ekseninde çalışma aralığı dışında	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E782		PDET sinyali hatası PDET sinyali hatası saptandı.	PDET sinyalinde anormal durum saptandı	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
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 anormaldir. Baskılı devre kartında IPM veya servo kontrol anormalliği olduğu zaman.	SDC P.C.B. arızalı. (IPM)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E903		Kademeli motorun besleme voltajında anormallik Kademeli motor SERVO KONTROLÜNÜN veya baskılı devre kartı besleme voltajının % 15 'den daha yüksek değerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü arızalı. (Adım motorunun gücü 85 V)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

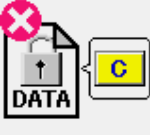
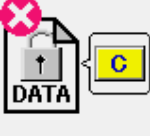





Hata kodu	Ekranda Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
E904		Solenoid besleme voltajında anormallik. Solenoid SERVO KONTROLÜNÜN veya baskılı devre kartı besleme voltajının % 15 'den daha yüksek değerde dalgalandığı durumlarda.	SDC P.C.B. gücü azalır. (Solenoid gücü 33 V)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E905		SERVO KONTROL baskılı devre kartında aşırı ısınma nedeniyle anormallik. SERVO KONTROL baskılı devre kartının soğumasını sağladıktan sonra, elektrik şalterini yeniden AÇIN.	SDC P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E907		X transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	X motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (X başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E908		Y transport motorunda başlangıç noktasına dönüş hatası Merkeze dönüş hareketi talep edildiği sırada merkez sensörü sinyalinin alınamadığı durumlarda.	Y motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (Y başlangıç sensörü)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E911		Masura ipliğini kesme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş işlemi sırasında başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği 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 iletişimde 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 iletişimde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (ANA P.C.B. - SDC P.C.B.)	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E917		Kumanda paneli ile bilgisayar arasında iletişim arızası. Veri iletişimde anormallik görüldüğü zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel - PC)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	
E918		ANA baskılı devre kartı aşırı ısınmış ANA baskılı devre kartı aşırı ısınmış Bir süre bekledikten sonra, elektrik şalterini yeniden AÇIN.	Ana P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	

Hata kodu	Ekranında Gösterilen	Hata tanımı	Ekrandaki mesaj	Nasıl giderilir	Giderme noktası
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.	
E931		X motorda aşırı yük hatası	X besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E932		Y motorda aşırı yük hatası	Y besleme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E933		İplik kesme motorunda aşırı yük hatası	İplik kesme motorunda aşırı yüklenme.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E936		X/Y motor kapsam dışında hatası	Besleme motorunun konumu dikiş alanını geçti.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E943		ANA KONTROL baskılı devre kartında sorun ANA KONTROL baskılı devre kartı üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	ANA P.C.B. arızalı.	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E991		Baskı plakasının ilk hareketi sırasında hata Başlangıç noktasına dönüş sırasında iğne mili eğer baskı ayağı plaka silindirin izlediği yol üzerinde duruyorsa.	Baskı ayağı, başlangıça dönüşün engellendiği yerde duruyor algılamıyor Baskı plakasını kendinize yaklaştırın	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatılması mümkündür.	Veri giriş ekranı
E992		Dikiş çeşidi plakasında başlangıç konumuna dönüş hatası Dikiş çeşidi plakası motorunun başlangıç konum sensörü, başlangıç konumunu algılamıyor.	Dikiş çeşidi paneli sensörü algılamıyor	Elektrik anahtarını KAPATIN.	
E994		Dikiş çeşidi plakası motorunda adım sapma hatası Dikiş çeşidi motorunda adım sapma saptanıyor.	Dikiş çeşidi plakası boylamasına motorunda adım sapma algılanıyor	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?	B biçimlendirme onayı Biçimlendirme uygulanıyor. TAMAM?
M544		Veri yok.	Panele uygun veri mevcut değil Veri mevcut değil
M545		Veri yok.	Hafıza kartına karşılık olan veriler mevcut değildir Veri mevcut değil
M546		Veri yok.	Bilgisayara uygun veri mevcut değil Veri mevcut değil
M547		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Desen verisi üzerine yazma koruması Veri mevcut olduğu için üzerine yazılamıyor
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Hafıza kartı verilerinin üzerine yazmanın engellenmesi. Veri mevcut olduğu için üzerine yazılamıyor
M549		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	Bilgisayar verisi üzerine yazma koruması Veri mevcut olduğu için üzerine yazılamıyor
M550		Ana girişler için verilerin yedeği vardır.	Ana gövde girişinde bilgi dönüşüm verileri Gövde girişinde bilgi dönüşüm verisi var

Mesaj No.	Ekranda Gösterilen	Ekrandaki mesaj	Tanımlama
M554		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanmış.	Özelleştirilmiş veri başlatma bildirimi Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri sıfırlanmış.
M555		Tuş kilidi özelleştirme verileri bozuk. Sıfırlansın mı?	Özelleştirilmiş veri bozulması Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri bozulmuş. Sıfırlama yapılır. Devam edecek misiniz?
M556		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanacak. Devam edecek misiniz?	Özelleştirilmiş verileri sıfırlamaya onay verilmesi Özelleştirilmiş tuş kilidi verileri sıfırlanır. Devam edecek misiniz?
M653		Formatlama yapılır.	Biçimlendirme sürecinde Biçimlendirme uygulanıyor.
M669		Veri okunuyor.	Veri okuma sürecinde Veri okundu.
M670		Veri yazdınıyor.	Veri yazma sürecinde Veri yazıldı.
M671		Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürme sürecinde Veri dönüştürüldü.

III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

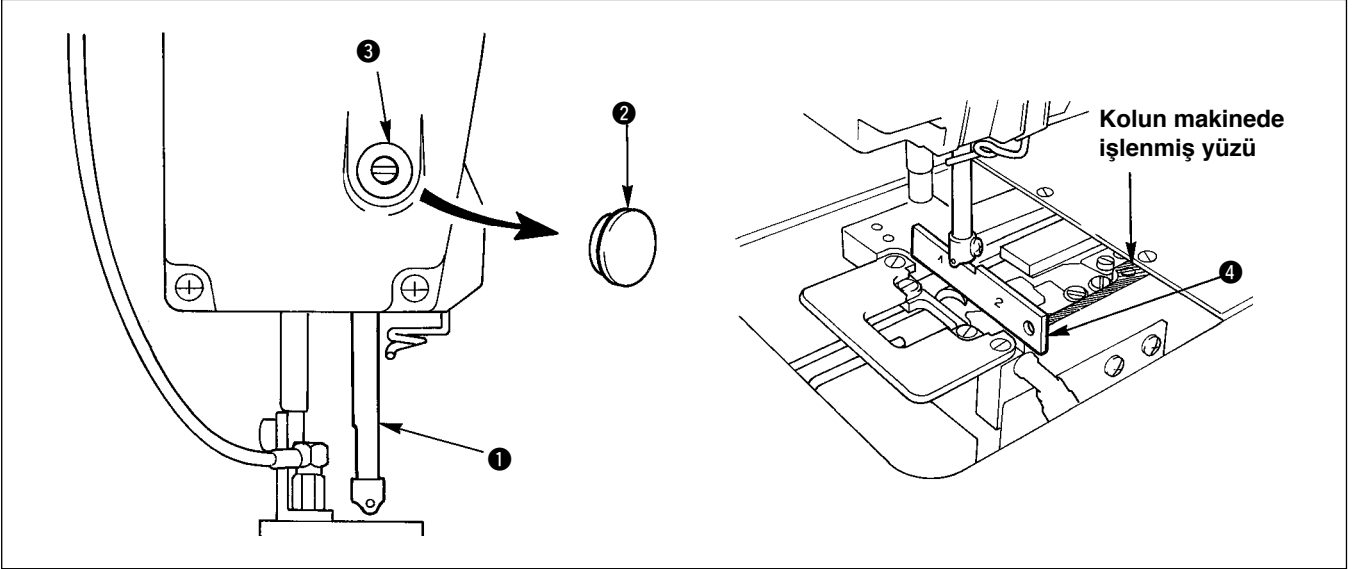
1. BAKIM

1-1. İğne mili yüksekliğinin ayarlanması



UYARI:

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



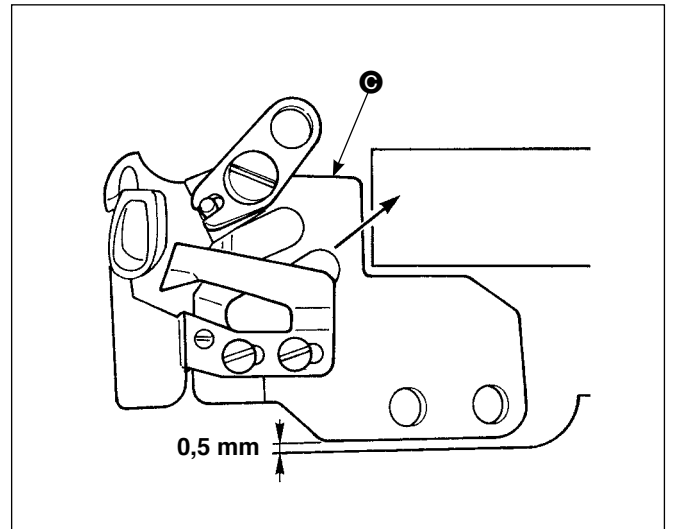
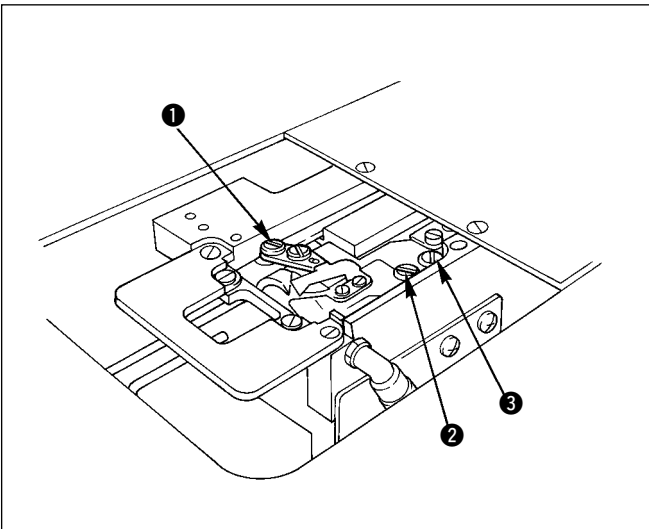
İğne milini ①, strokunun en alt konumuna getirin. İğne milinin alt ucunu, "1" tarafındaki çığanoz zamanlama aparatının ④ üst yüzeyi ile aynı hizaya getirin. Ardından kapağı ② söküp iğne mili bağlantı saplamasını ③ gevşetin. Artık ayar işlemlerini yapabilirsiniz.

1-2. İğne ve çığanoz ayarı



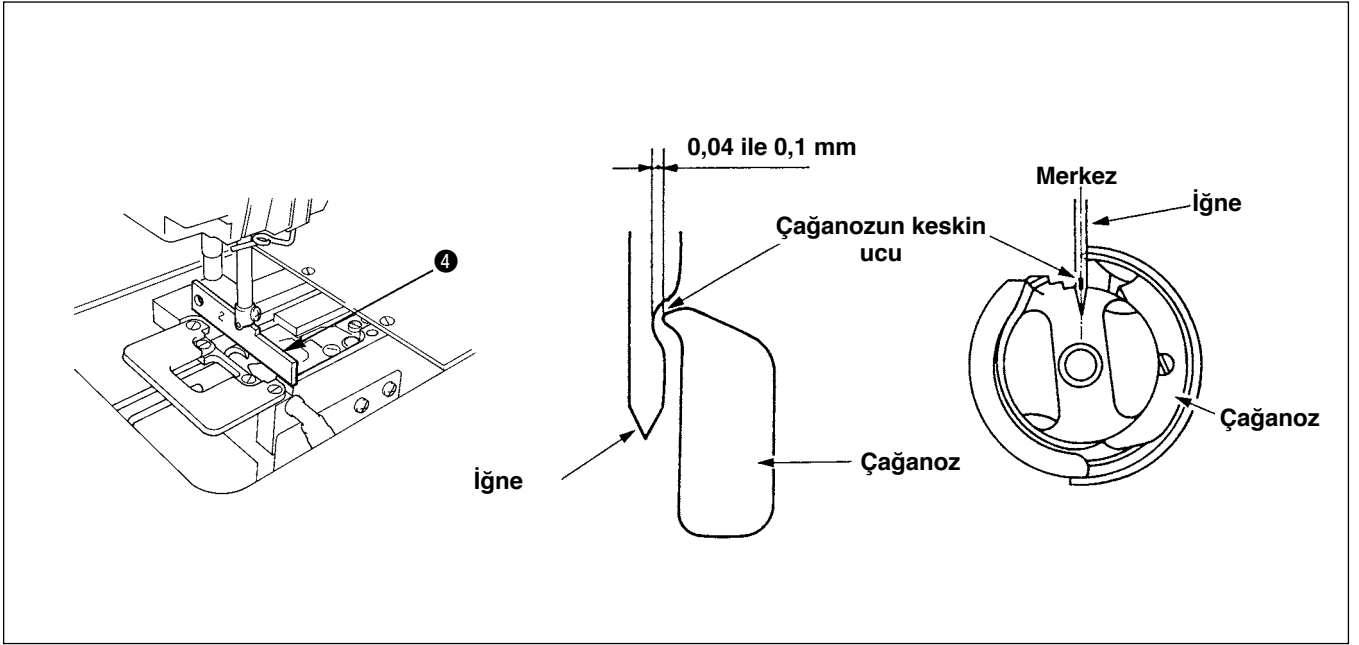
UYARI:

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 sökün, iplik kesici montaj tabanını ④ yatak yüzeyinden sökün.



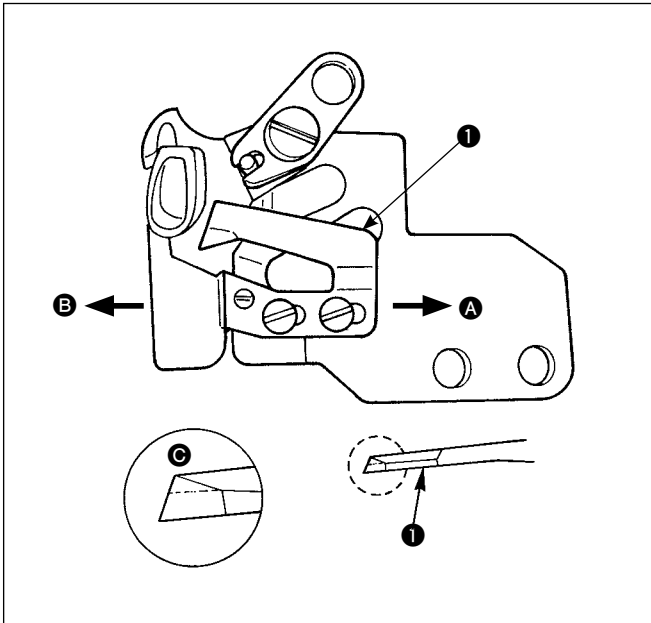
- 3) İğne milinin alt ucu, 2 tarafındaki çağanoz zamanlama aparatının ④ üst yüzüyle aynı hizada olacak şekilde ayarlayın; iğne ile iç çağanozun keskin ucu arasında 0,04 ile 0,1 mm arasında boşluk kalsın ve çağanozun keskin ucu iğnenin merkezine gelsin. Daha sonra, çağanozu sabitleyen üç vidayı sıkın.
- 4) Bıçak montaj tabanını ③ 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.



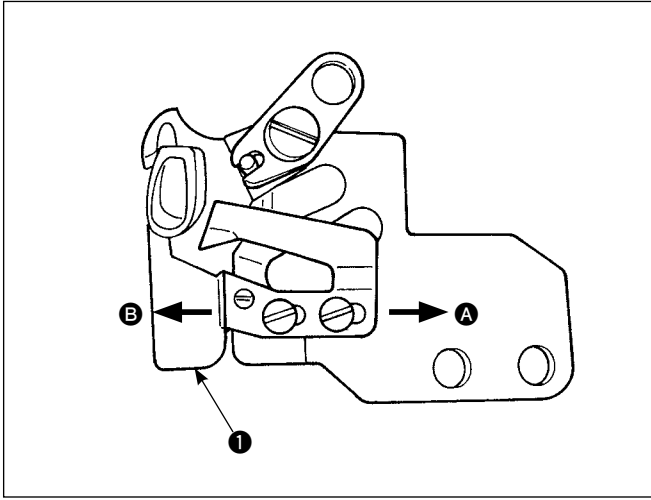
- 1) Bıçak körelendiği zaman karşı bıçağı ① Şekil ③'de görüldüğü gibi tekrar bileyin. Ardından tekrar yerine takın.
- 2) Karşı bıçağı eğer standart montaj konumundan sağa doğru (A yönünde) kaydırırsanız, iplik kesildikten sonra kalan iplik uzunluğu, standart konuma olan mesafe kadar daha uzun olur.
-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



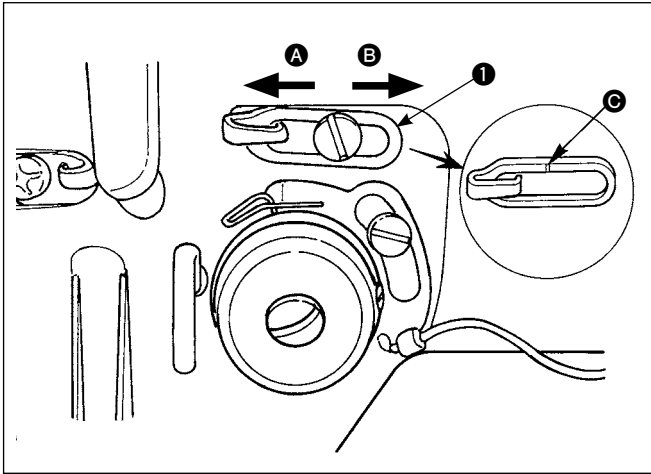
UYARI:

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 kısalmır. Kısalma miktarı, karşı bıçağın yer değiştirme miktarına eşittir.

1-5. İplik alma miktarının ayarı

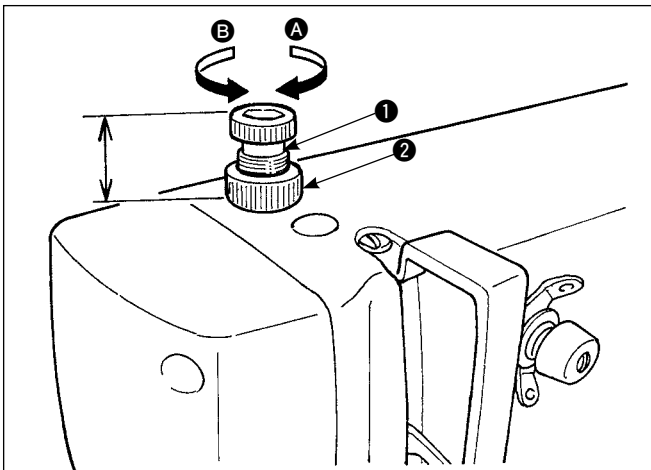


- 1) Ağır bir malzeme dikerken, iplik çekme miktarını artırmak için iplik kılavuzunu 1 sola (ok A yönünde) kaydırın.
- 2) Hafif bir malzeme dikerken, iplik çekme miktarını azaltmak için iplik kılavuzunu 1 sağa (ok B yönünde) kaydırın.
- 3) İplik kılavuzunun 1 standart konumu, işaret çizgisinin C vida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



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 gevşetin. Tutucu basıncını arttırmak için, tutucu ayar vidasını 1 saat yönünde (ok A) çevirin.
- 2) Basıncı azaltmak için saat yönü tersine (ok B yönünde) çevirin.
- 3) Ayar yaptıktan sonra somunu 2 sıkın.



Tutucu basıncını ayarladıktan sonra, tutucu ayar vidasının 1 yüksekliğini değiştirmeyin.

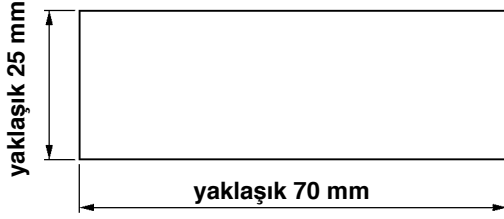
1-7. ağanozda yağ miktarı (yağ izi) ayarı



UYARI:

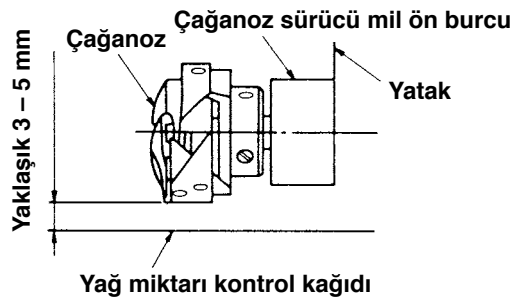
Yağ miktarını kontrol etmek için çağanoz yüksek hızda döndürüleceği için, makineyi çalıştırırken çok dikkatli olun.

1) Yağ miktarı (yağ izi) test kağıdı



* Kağıt kalitesi konusunda titiz davranmak şart değildir.

2) Yağ miktarı (yağ izi) kontrol konumu

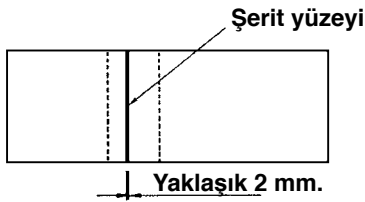


* Yağ miktarı kontrol kağıdını çağanozun altına koyun.

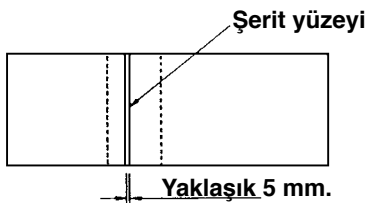
- 1) Yağ göstergesinden, ağanozdaki yağ miktarının uygun olduğunu kontrol edin.
- 2) **Sayfa 12'de " I-3-15. Alıştırma alışması"** uyarınca dikiş makinesinin hızını 4.000 sti/min olarak ayarlayın, sonra dikiş makinesini birkaç dakika boşta çalıştırın.
- 3) Dikiş makinesi çalışırken, yağ miktarı kontrol kağıdını belirlenen konuma yerleştirin.
- 4) Beş saniyedeki yağ miktarını (yağ izini) kontrol edin. (Saate bakarak süre tutun.)

(1) Uygun yağ miktarını (yağ izi) gösteren rnek

- 1) Soldaki şekilde gösterilen yağ miktarı, uygun şekilde arttırmak/azaltmak için hassas ayarlanmalıdır. Yağ miktarını hassas bir şekilde ayarlarken, miktarı aşırı arttırmamaya ve azaltmamaya dikkat edin. Yağ miktarı çok az iken = çağanoz sıkışabilir. (ağanoz 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.



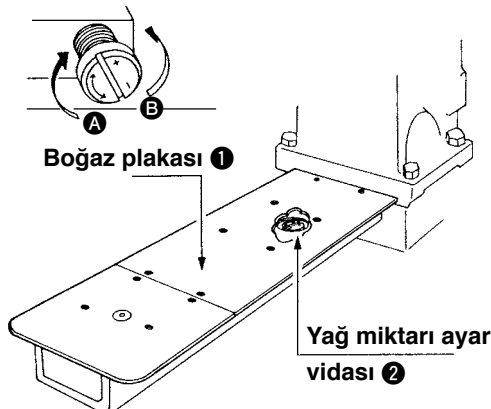
Uygun miktar (az miktar)



Uygun miktar (büyük miktar)

(2) ağanozdaki yağ miktarının (yağ izi) ayarlanması

- 1) Boğaz plakasını 1 skn. Yağ miktarını (yağ izi) arttırmak için, yağ miktarı ayar vidasını 2 "+" yönde (A yn) evirin. Azaltmak için, vidayı "-" yönde (B yönünde) evirin.
- 2) ağanozdaki yağ miktarını yağ miktarı ayar vidasıyla 2 ayarladıktan sonra, dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşta çalıştırıp yağ miktarını (yağ izi) doğrlayın.

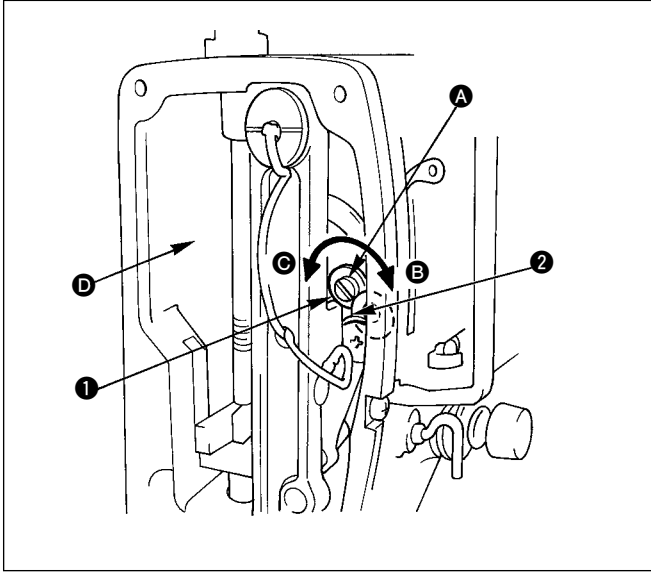


1-8. Alın plakasındaki yağ miktarının ayarlanması



UYARI:

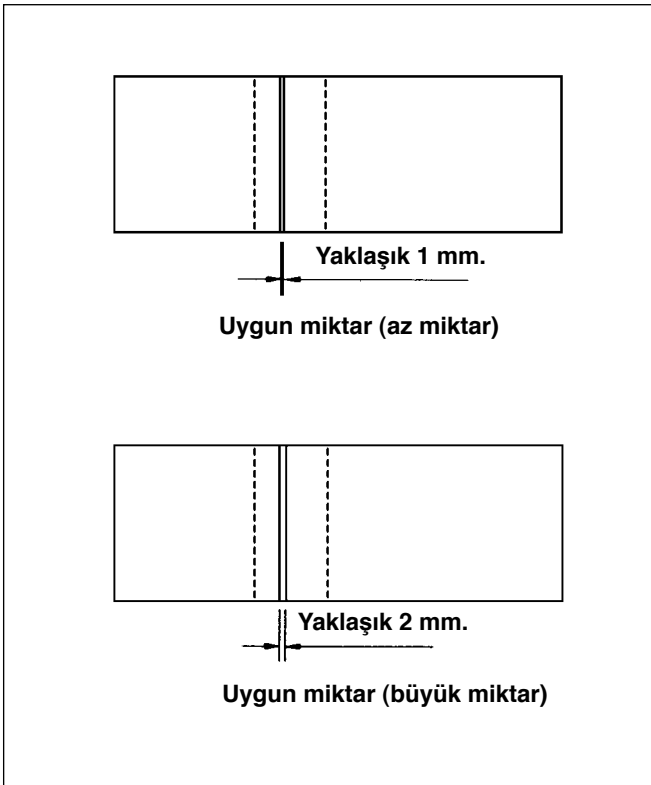
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



- 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 yaklaşına 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 ayar vidası ① kullanılarak yağ miktarı ayarladıktan sonra, dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşta çalıştırıp yağ miktarını doğrulayın.



(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.

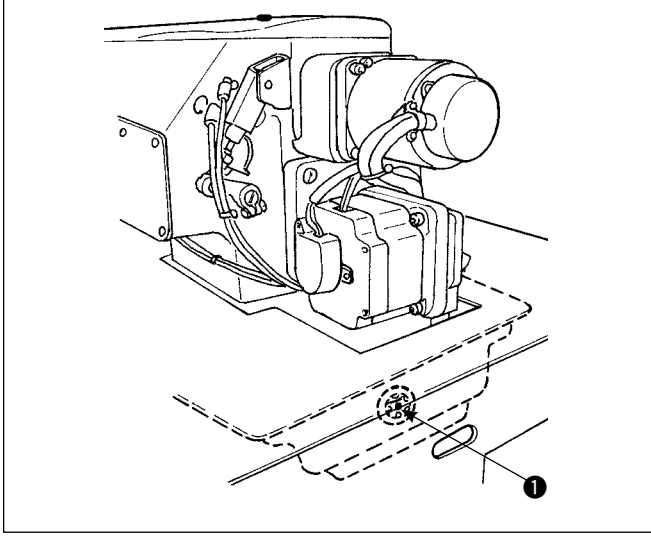
- 2) Yağ miktarının değişmediğinden emin olmak için, yağ miktarını (yağ izini) üç kez arka arkaya kontrol edin.
- 3) Yağ miktarını (yağ izini) 10 saniye süreyle kontrol edin. (Saate bakarak süre tutun.)

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)

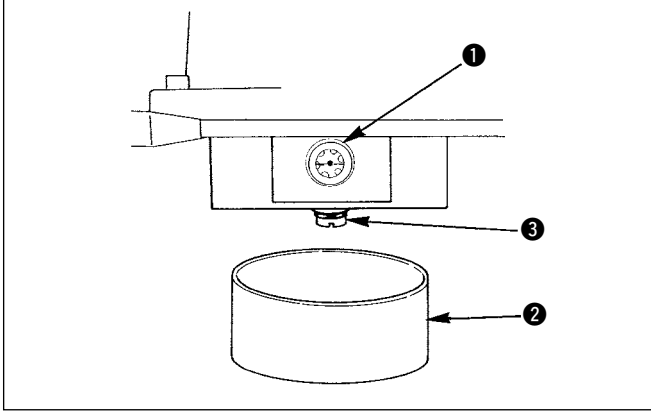
Mutlaka JUKI New Defrix Oil No. 1 kullanın. Makine kafasındaki yağ göstere camından ① yağı kontrol edin. Yağ kirliyse yenisiyle değiştirin.

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



UYARI:

Yağın değiştirilmesi ihmal edilirse, makine kafası parçalarında sıkışmalar olur.



Yağ değiştirme işlemi

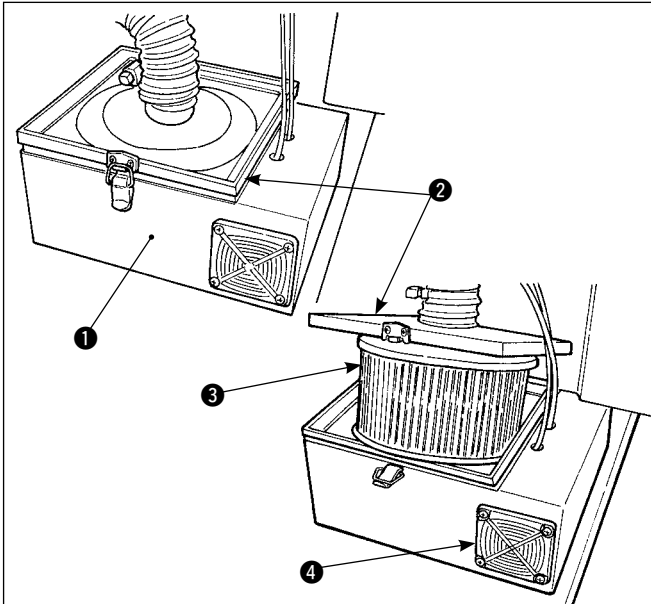
- 1) Yağ kabını ② hazırlayın, yağ karterinin alt bölümündeki vidayı ③ sökünce karterdeki yağ boşalır.
- 2) Yağ karterindeki yağ boşaldıktan sonra, vidayı ③ sıkın ve yağ seviyesi yağ göstergesinin ① ortasına gelene kadar yağ deliğinden yağ dökün.

1-10. Vakum filtresinin 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 filtresini haftada bir temizleyin.)
- 3) Filtrede ④ biriken tozu basınçlı havayla temizleyin.
(Filtreyi haftada bir kez temizleyin.)



UYARI:

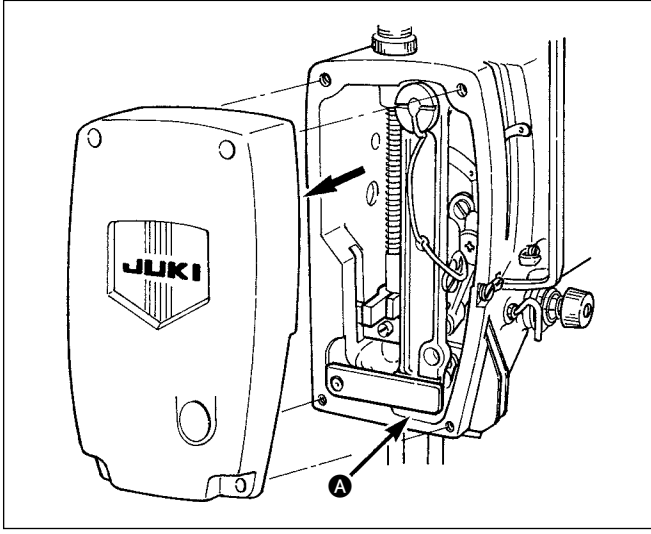
Temizlik ihmal edilirse, motorda sıkışmalar olur.

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 çekişi elde edilemez. Bu durum ayrıca, iğne mili külbütörünün kaymasıyla da ilgilidir.

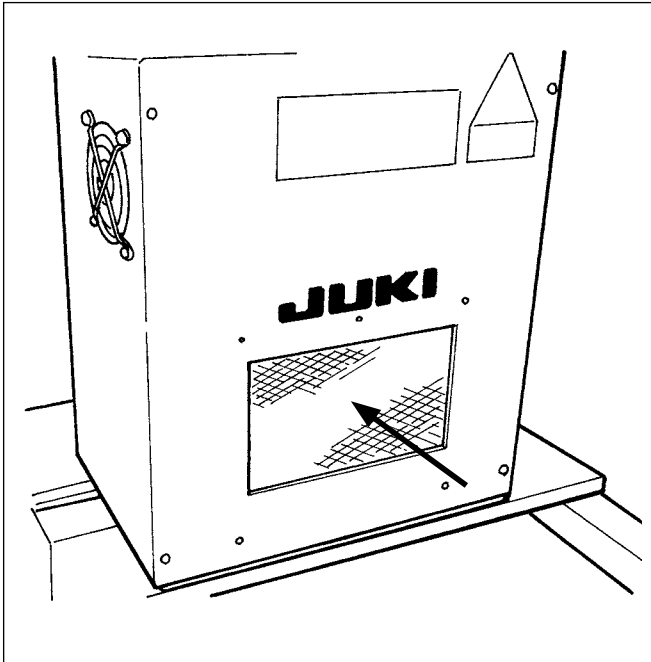
1-12. Elektrik kutusundaki filtrenin temizlenmesi



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 süpürgesi ya da hava tabancasıyla temizleyin.



UYARI:

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

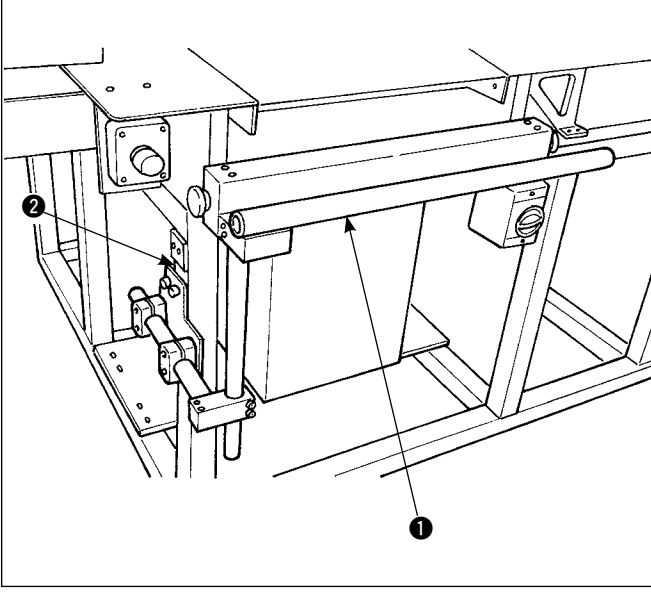
2. SORUN SAPTAMA VE GİDERME

Durum	Sebeup	Düzeltilici önlem
1. İplik kopması	<p>① İplik yolunda, iğne ucunda, çağanozun keskin ucunda ya da masura konumlandırma tırnağında çizikler var.</p> <p>② Üst iplik gerginliği çok fazla.</p> <p>③ İğne, çağanozun keskin ucuna değiyor.</p> <p>④ Çağanozdaki yağlama yağı çok az.</p> <p>⑤ Üst iplik gerginliği çok az.</p> <p>⑥ İplik alıcı yay basıncı çok yüksek, iplik alma kolunun stroku çok küçük.</p> <p>⑦ İğne ile çağanoz zamanlaması çok erken ya da çok geç.</p> <p>⑧ Masuranın boşta dönme miktarı çok büyük.</p>	<p>○ Çizikleri ortadan kaldırmak için, çağanozun keskin ucunu ince zımpara kağıdıyla bileyin.</p> <p>Mekik konumlandırma tırnağını parlatın.</p> <p>○ Üst iplik gerginliğini ayarlayın.</p> <p>○ Bakınız sayfa 109 "III-1-2. İğne ve çağanoz ayarı".</p> <p>○ Yağ miktarını uygun şekilde ayarlayın. Bakınız "III-1-7. Çağanozda yağ miktarı (yağ izi) ayarı", sayfa 112 ve "III-1-8. Alın plakasındaki yağ miktarının ayarlanması" sayfa 113.</p> <p>○ Üst iplik gerginliğini uygun şekilde ayarlayın.</p> <p>○ İplik alma yayındaki basıncı azaltın, iplik alma kolunun strokunu arttırın.</p> <p>○ Bakınız sayfa 109 "III-1-2. İğne ve çağanoz ayarı".</p> <p>○ Yağ basıncını arttırın.</p>
2. İlemek atlama var	<p>① İğne ile çağanozun ucu arasındaki boşluk çok büyük.</p> <p>② İğne ile çağanoz zamanlaması çok erken ya da çok geç.</p> <p>③ Üst iplik gerginliği çok az.</p> <p>④ İğne ile çağanozun ucu arasındaki boşluk çok büyük.</p> <p>⑤ Üst iplik kılavuzuna uygun şekilde iplik geçirilmemiş. ⇒ Bakınız "I-4-2. Üst ipliğin takılması" sayfa 14.</p>	<p>○ Bakınız sayfa 109 "III-1-2. İğne ve çağanoz ayarı".</p> <p>○ Bakınız sayfa 109 "III-1-2. İğne ve çağanoz ayarı".</p> <p>○ Tutucu yay regülatörünü sıkın.</p> <p>○ Bakınız sayfa 109 "III-1-2. İğne ve çağanoz ayarı".</p>
3. İlemekler gevşek	<p>① İplik, mekik gergi yayının çatal kısmına geçirilmemiş.</p> <p>② İplik yolunun yüzey işlemi yetersiz.</p> <p>③ Masura düzgün dönmüyor.</p> <p>④ Üst iplik gerginliği çok az.</p> <p>⑤ Üst iplik gerginliği çok fazla.</p> <p>⑥ Baskı ayağı süngeri, iğne girişine çok yakın yerde. Sonuç olarak iplik süngere değiyor. ⇒ Süngerin iplikle temas eden kısmını kesin.</p>	<p>○ Masuraya düzgün şekilde iplik kesin.</p> <p>○ İplik yolunu ince zımparayla taşılayın ya da parlatın.</p> <p>○ Masurayı ya da çağanozu değıştirin.</p> <p>○ Alt iplik gerginliğini uygun şekilde ayarlayın.</p> <p>○ Masura ipliği gerginliğini azaltın.</p>

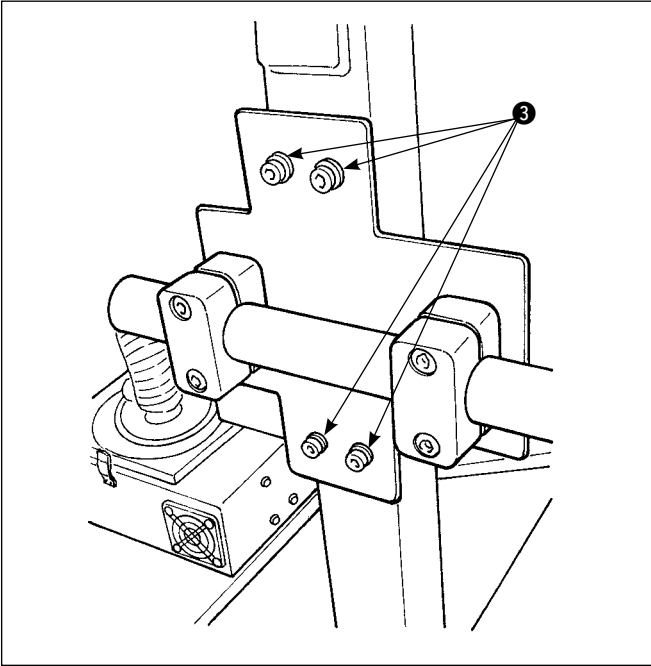
Durum	Sebeup	Düzeltilici önlem
4. İplik kesildikten sonra iğneden çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İplik alma yayının dönüş gücü çok fazla. ② 1 numaralı gergi kontrolündeki gerginlik çok yüksek. ③ Karşı bıçağın yeri uygun değil. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Bakınız " I -4-7. İplik alma yayı" sayfa 20. ○ Bakınız " III-1-4. Karşı bıçağı ve bıçak iplik kılavuzunu yerleştirin" sayfa 111.
5. Üst iplik kesilemiyor. (Masura ipliğı kesilebiliyor.)	<ul style="list-style-type: none"> ① Son ilmek atlanmış (İğne ile çağanoz arasındaki boşluk çok büyük.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Bakınız sayfa 109 " III-1-2. İğne ve çağanoz ayarı".
6. Masura ipliğı kesilemiyor. (Üst iplik kesilebilir.)	<ul style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçak, son ilmekte masura ipliğini yakalamıyor. (Son ilmeğın dikiş adımı çok büyük ve hareketli bıçağın olduğı bölgede masura ipliğı yok.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Son ilmeğın adımını azaltın. (Yaklaşık 2 mm'ye)
7. Ne üst iplik ne de masura ipliğı kesilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İplik kesme zamanlaması hatalı. ② Bıçak hasar görmüş. ③ Bıçak basıncı yetersiz. ④ Hareketli bıçağın hareket miktarı çok kısa. ⑤ Dikiş çeşidi veri girişi hatası 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Bıçağı değiştirin. ○ Bıçak basıncını arttırın. ○ İplik kesme motorunun çalışması kontrol edilmelidir. ○ İleri düğmesini kullanarak, iplik kesmeden önce dikiş çeşidini girin.
8. İplik keskin bir şekilde kesilemiyor	<ul style="list-style-type: none"> ① İplik kesme zamanlaması hatalı. ② Bıçak basıncı çok düşük. ③ Bıçağın sivri ucu körelmiş. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Bakınız " III-1-4. Karşı bıçağı ve bıçak iplik kılavuzunu yerleştirin" sayfa 111. ○ Bıçak basıncını arttırın. ○ Bıçağı değiştirin.
9. Makineye güç verilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① Acil durdurma düğmesi AÇIK konumdadır. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Bakınız " I -5. Acil durdurma düğmesi" sayfa 24.

3. İSTEĞE BAĞLI

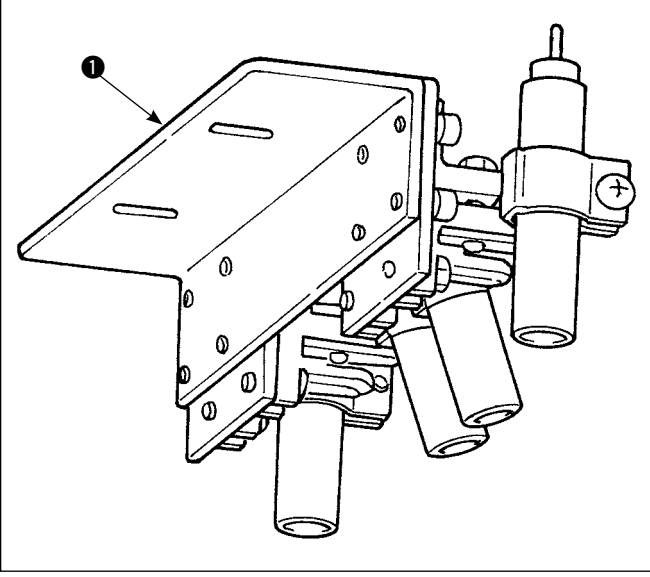
3-1. Giysi rafı



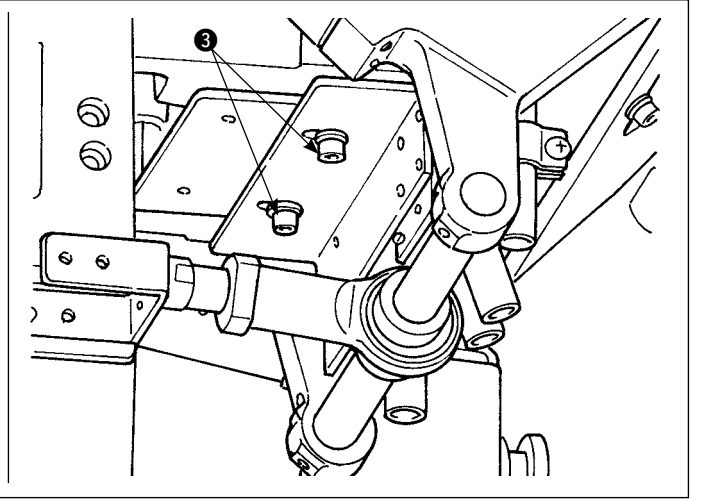
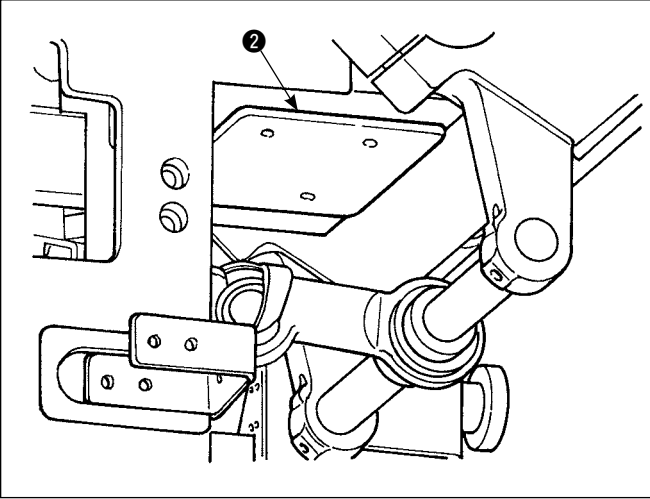
Giysi rafını ❶, dört tespit vidasıyla ❸ şasiye ❷ sabitleyin.

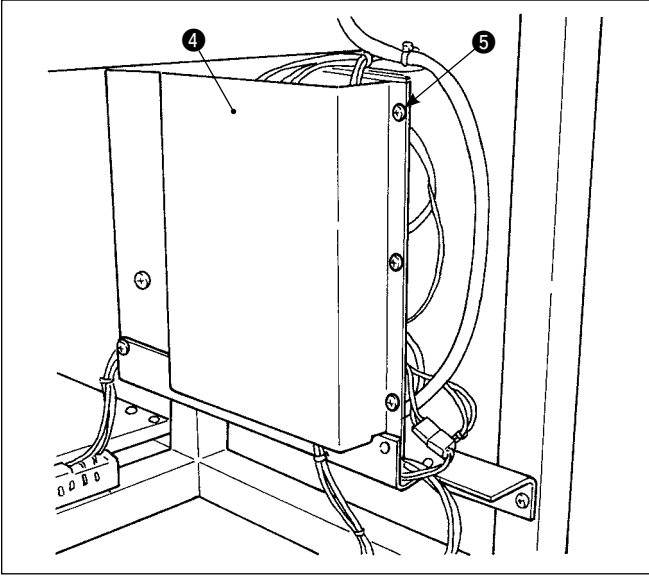


3-2. İşaretleme ışığı

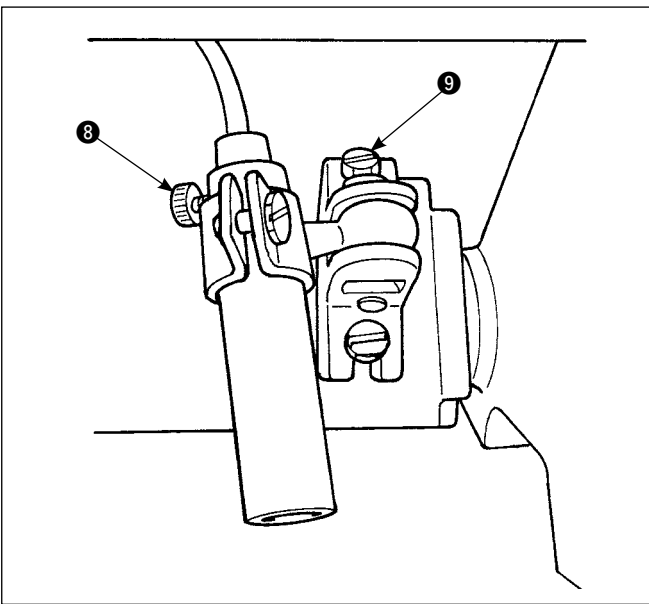
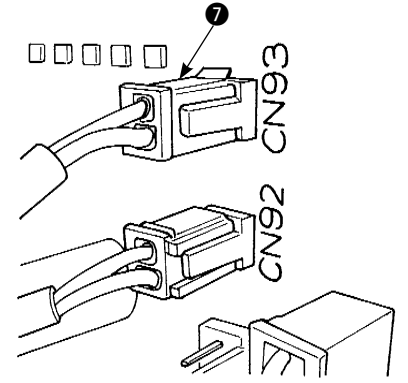
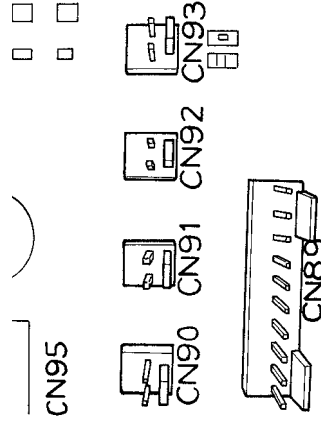
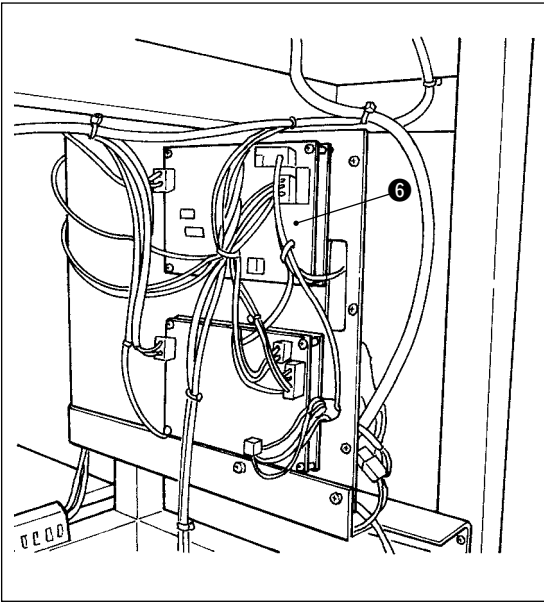


- 1) İşaret ışığı grubunu ❶, tespit vidalarını ❸ kullanarak katlama ünitesinin B tabanının ❷ üzerine kurun.





- 2) IO PWB kapağındaki 4 tespit vidasını sökün. Konnektörleri 7, IO PWB'de 6 CN90 ile CN93 aralığında takın.



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