

TÜRKÇE

**APW-896N/IP-420
KULLANIM KILAVUZU**

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

İÇİNDEKİLER

I. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE ALINACAK ÖNLEMLER	1
II. MAKİNEİN KONFIGÜRASYONU.....	2
III. SPESİFİKASYONLAR	3
1. MEKANİK SPESİFİKASYONLAR	3
2. ELEKTRİKSEL SPESİFİKASYONLAR	3
IV. KURULUM	4
1. PAKETLEME MALZEMELERİNİN ÇIKARILMASI	4
2. MAKİNEYİ GÜVENLİ KULLANMAK İÇİN	4
3. AYAK PEDALININ TAKILMASI	5
4. HAVALI KUPLÖRÜN TAKILMASI	5
5. ELEKTRİK FİŞİNİN TAKILMASI	6
6. İPLİK SEHPASININ MONTAJI VE MAKİNEYE TAKILMASI.....	7
7. SP-46N'İN KURULMASI (KELEPÇE ÇUBUK İSTİFLEYİCİ) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149301)	8
8. SP-47N KURULUMU (SİLİNDİR İSTİFLEYİCİ) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149302).....	9
9. KAFA SABİTLEME PLAKASININ ÇIKARILMASI	10
10. ALT TABLANIN KURULMASI	10
11. ÇALIŞMA PANELİ IP-420'NUN KURULUMU	10
12. YAĞ DEPOSUNA YAĞ KOYULMASI.....	11
13. SA-120N'İN KURULMASI (ASTAR BESLEME CİHAZI) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149798)	12
14. SA-120N'İN AYARLANMASI (ASTAR BESLEME CİHAZI) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149798)	13
V. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI.....	14
1. DİKİŞ MAKİNESİ KAFASININ ÇALIŞTIRILMASI	14
(1) İğnelerin takılması.....	14
(2) Kullanılan iplik.....	14
(3) İğneye iplik takılması.....	15
2. DİKİŞ MASASI NASIL ÇIKARTILIR.....	16
(1) Yeni bobin ipliği takarken	16
(2) Dikiş masaları çıkarıldığı zaman tedbir alınması gerekir	17
3. BOBİNLERİN SARILMASI	18
4. BOBİN YUVASINA İPLİK GEÇİRİLMESİ	19
5. BOBİN YUVASININ MONTAJI.....	19
6. İPLİK GERİLİMİNİN AYARLANMASI	20
7. DİKİLECEK MATERYALİN YERLEŞTİRİLMESİ	21
8. MALZEME KILAVUZUNUN AYARLANMASI	21
VI. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI	22
1. GİRİŞ.....	22
2. ÇALIŞMA PANELİNİN TEMEL KULLANIMI (IP-420)	25
(1) IP-420 Konfigürasyonu	25
(2) Genel düğmeler	26
(3) Temel çalışma	26

3. ANA EKRAN HAKKINDA AÇIKLAMALAR.....	29
(1) Girdi ekranı (Bağımsız dikiş modu).....	29
(2) Dikiş ekranı (Bağımsız dikiş modu).....	30
(3) Girdi ekranı (Alternatif dikiş modu).....	31
(4) Dikiş ekranı (Alternatif dikiş modu)	32
(5) Girdi ekranı (Çevrim dikiş modu)	33
(6) Dikiş ekranı (Çevrim dikiş modu)	34
4. SAYAÇ KULLANIMI.....	35
(1) Sayaç ayar prosedürü	35
(2) Yukarı sayım prosedürünün sona ermesi	38
(3) Sayaç değerinin dikiş sırasında değiştirilmesi prosedürü	38
5. BOBİNDE KALAN İPLİK MİKTARI AYAR SAYACININ KULLANILMASI.....	39
(1) Bobinde kalan iplik ayar sayacının düzenlenmesi	39
(2) Bobinde kalan iplik miktarı saptama yukarı sayım prosedürünün sonlandırılması	41
6. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	42
7. DİKİŞ ÇEŞİTLERİNİN KULLANILMASI.....	43
(1) Dikiş tipinin seçilmesi	43
(2) Yeni dikiş tipinin seçilmesi.....	44
(3) Dikiş tipinin kopyalanması.....	45
(4) Dikiş tipinin silinmesi	47
(5) Dikiş tipine isim verme	48
(6) Çevrim dikişi prosedüründe düzenleme yapılması	49
8. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	51
(1) Dikiş verileri prosedürünün değiştirilmesi.....	51
(2) Dikiş verileri listesi.....	52
(3) Birbirini izleyen alt ve üst dikiş verilerini kopyalama fonksiyonu	63
9. BELLEK GEÇİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	65
(1) Bellek geçiş verilerinin değiştirilmesi prosedürü	65
(2) Bellek geçiş veri listesi	66
10. OPSİYONEL AYARLARIN YAPILMASI.....	74
(1) Opsiyonel ayar prosedürünün değiştirilmesi	74
(2) Opsiyonel ayar listesi	75
11. CİHAZ AYARLARININ DEĞİŞTİRİLMESİ.....	76
(1) Cihaz ayar prosedürünün değiştirilmesi.....	76
(2) Cihaz ayar listesi.....	77
12. PEDAL ÇALIŞMASINI İHTİYACA GÖRE AYARLAMAK	78
(1) Yöntem seçimi ve ihtiyaca özel hale getirilen verilerin kullanımı	78
(2) Pedalın çalışma verilerini ihtiyaca özel hale getirme	79
13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ	81
14. DİKİŞ EKRANI AYARLARININ İHTİYACA GÖRE ÖZELLEŞTİRİLMESİ.....	83
15. BİLGİ KULLANIMI	85
(1) Bakım denetim bilgilerini inceleme.....	86
(2) Uyarının iptal edilmesi prosedürü	87
(3) Üretim kontrol bilgilerini inceleme	88
(4) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme	90
(5) İşlemle ilgili sayısal bilgileri inceleme.....	92
16. İLETİŞİM İŞLEVİNİN KULLANILMASI.....	94
(1) Olası verilerin işlenmesi	94
(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	94
(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi.....	94

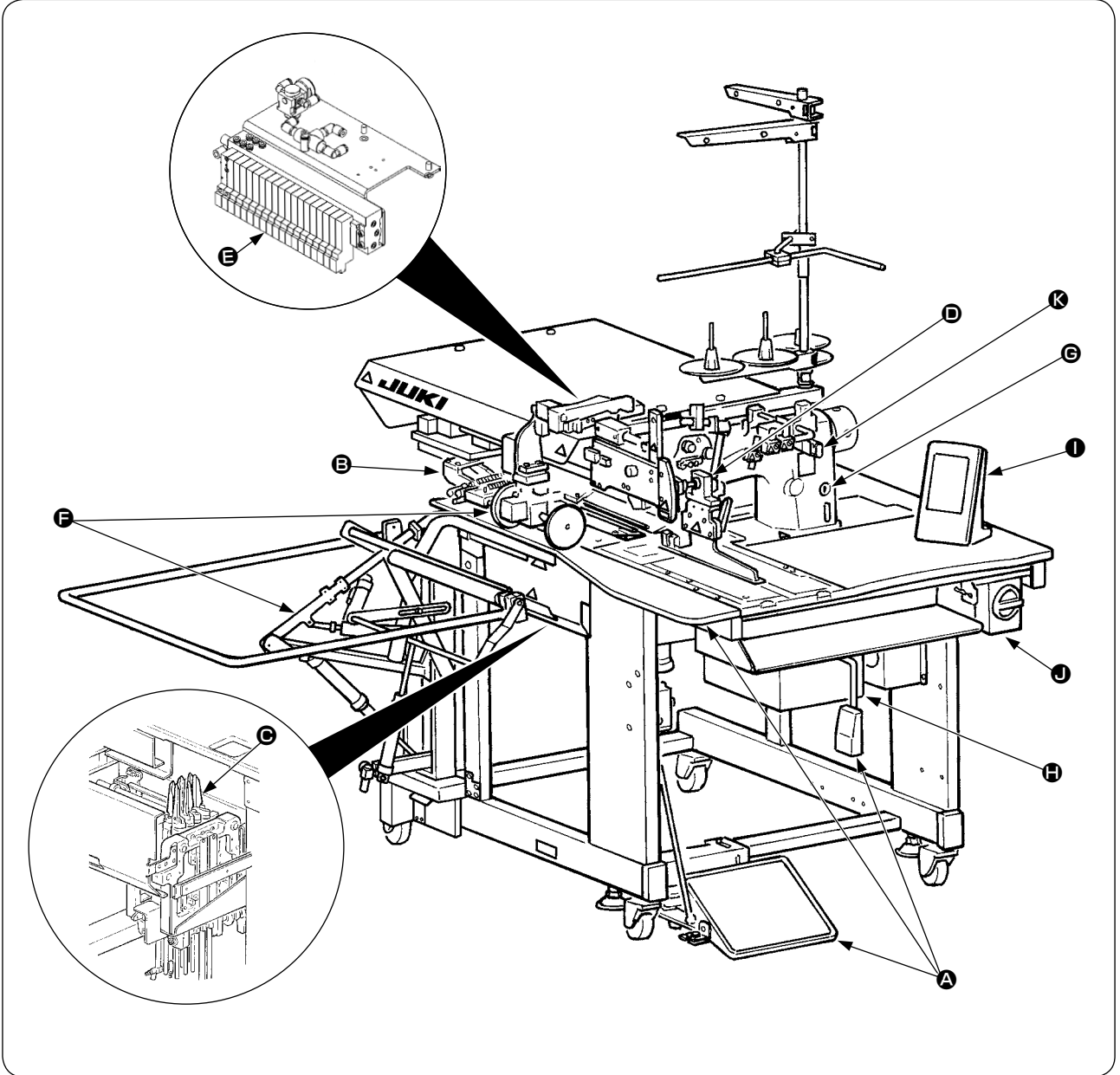
(4) Veri alınması	95
(5) Birden çok verinin birlikte alınması	96
17. SAKLAMA ORTAMININ BİÇİMLENDİRİLMESİ	98
VII. BAKIM	99
1. MUAYENE	99
(1) Hava basınçlı aygıtın bakım ve muayenesi	99
(2) Dikiş makinesi ile ilgili bakım ve muayene	99
(3) Atık çengel yağı ile ilgili olarak	100
(4) Çengel mili dibinin temizlenmesi ile ilgili olarak	100
2. İŞARETLEME İŞİĞİ	101
(1) Sabit işaretleme (standart)	101
(2) Hareketli işaretleme (isteğe bağlı)	101
(3) İşaretleme lambası ışık verme konumunun ayarı	102
3. BELİRLENEN YERİ YENİDEN GRESLEME	103
4. DEĞİŞTİRİLECEK SARF KISIMLARI	106
5. MAKİNEYİ YANA YATIRMA	107
6. GAZLI YAYIN DEĞİŞTİRİLMESİ STANDARDI	108
7. ÇİFT ŞERİT VE TEK ŞERİT PROSEDÜRLERİ ARASINDA DEĞİŞİM YAPMA	109
(1) Çift şerit ve tek şerit prosedürleri arasında değişim yapma	109
(2) Giysi gövde kelepçesi konumunun ince ayarlanması	109
(3) Bağlayıcıyı değiştirme	110
8. KÖŞE BİÇAĞINI AYARLAMA	111
(1) Köşe bıçağı ünitesi	111
(2) Köşenin ayarlanması	112
(3) Köşe bıçağı ayar fonksiyonu ekran görünümü	113
(4) Köşe bıçağının hareket konumunu belirleme prosedürü	115
(5) Köşe bıçağının hareket konumunu belirleme özelliği	116
(6) Sapma miktarının belirlenmesi	118
9. ORTA BİÇAK	119
(1) Orta bıçağın hareket konumunu belirleme prosedürü	119
(2) Orta bıçağın hareket konumunu belirleme özelliği	120
10. KAPAK SAPTAMA SENSÖRÜNÜN KONUMUNU AYARLAMA	122
11. BOBİNDE KALAN İPLİK MİKTARINI SAPTAMA AYGITINDAKİ SORUNLARIN NEDENLERİ VE DÜ- ZELTİCİ ÖNLEMLER	123
12. AYAK PEDALININ AYARLANMASI	124
13. HATA KODU LİSTESİ	126
14. GİRİŞ NUMARASI TABLOSU	138

I. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE ALINACAK ÖNLEMLER

Her gün işe başlamadan ve makineyi çalıştırmadan önce aşağıdaki maddelerin kontrol edilmesi gerekir.

1. Dikiş makinesinde önceden belirlenmiş olan yeterli miktarda yağ olduğunu kontrol edin.
2. Kancadaki yağlama parçası yağ ile dolu değilse makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
3. Basınç göstergesindeki değerin 0,5 MPa olduğunu kontrol edin.
* (Öğle yemeği gibi durumlarda kompresör kapatıldığı zaman bu kontrol özellikle yapılmalıdır.)
Basınçlı hava belirlenen bu değere eşit ya da daha düşükse, parçalar birbirini engelleyebilir.
Dolayısıyla hava basıncını kontrol etmek şarttır.
4. Biten iğne ipliği/bobin ipliği yerine yenisini ilave etmek gerekip gerekmediğini kontrol edin.
5. Güç şalterini AÇIK konuma getirir getirmez dikişe başlamak için önce bir deneme dikişi yapın, gerçek ürünleri dikmeye bundan sonra başlayın.
6. Bobin üzerinde kalan iplik miktarını saptayan fiber optik sensörün hatalı uyarı vermemesi için, kancanın yakınındaki iplik atıklarını günde bir ya da birkaç kez hava tabancasıyla temizlemeyi unutmayın.
7. Kapak sensörünün hatalı uyarı vermemesi için, katlama plakasının yansıtıcı bandı üzerindeki tozları günde bir ya da birkaç kez hava tabancasıyla temizlemeyi unutmayın.

II. MAKİNEİN KONFIGÜRASYONU



APW-896N, esas olarak aşağıdaki parçalardan oluşur.

- Ⓐ Kasa ve yapısal parçalar (Kasa dikiş masası, kapaklar, ayak pedalı vb.)
- Ⓑ Baskı ayağı ünitesi ve besleme mekanizması
- Ⓒ Köşe bıçağı ünitesi
- Ⓓ Bağlama ünitesi (Bağlayıcı parçaları ve bunun tahrik parçaları)
- Ⓔ Pnömatik kumanda ünitesi (Pnömatik kumanda cihazları ve borular)
- Ⓕ İstifleme ünitesi (İsteğe bağlı)
- Ⓖ Dikiş makinesi kafası
- Ⓗ Elektrikli kumanda ünitesi (Kumanda paneli)
- Ⓘ Çalışma paneli
- ⓵ Güç şalteri (Ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak)
- Ⓚ Geçici durdurma düğmesi

Yukarıda belirtilen 11 üniteden ibaret olan bu makineyle, malzemeleri (giysi, astar parçası, kenar şeridi vb.) yerleştirdikten sonra sadece çalışma paneli üzerindeki düğmeleri kullanarak istediğiniz kenar şeridi dikişini yapabilirsiniz.

Ayrıca cihaz çalışırken geçici durdurma düğmesine Ⓚ basıldığı zaman cihaz durur.

III. SPESİFİKASYONLAR

1. MEKANİK SPESİFİKASYONLAR

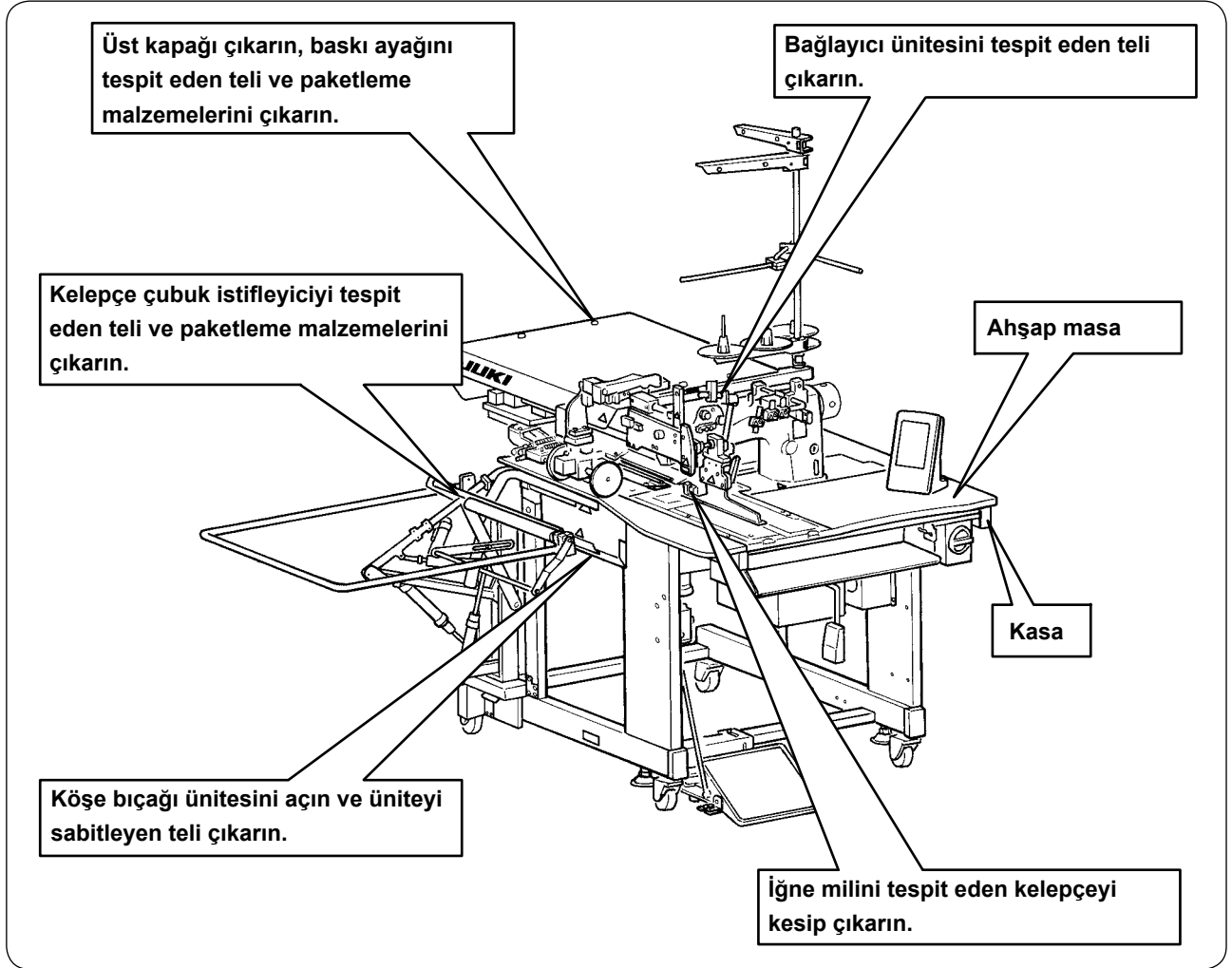
1	Dikiş makinesi	LH-896N modeli, 2 iğneli, orta bıçaklı mekik dikiş makinesi
2	Dikiş hızı	3000 sti/min (maksimum)
3	Dikiş uzunluğu	Mekik dikiş : 2,0-3,4 mm (standart : 2,5 mm) Yoğun dikiş : 0,5-1,5 mm (standart : 1,0 mm) İğne ardı dikiş : 0,5-3,0 mm (standart : 2,0 mm) Yoğun/iğne ardı dikiş arasında seçim yapılabilir
4	Kenar şeridi türleri	Paralel çift kenar şeridi, paralel tek kenar şeridi eğimli çift kenar şeridi, eğimli tek kenar şeridi } Her biri kapaklı ya da kapaksız
5	Cep kenarı uzunluğu (Kenar şeridi uzunluğu)	18 mm'den (minimum) 220 mm (maksimum) uzunluğa kadar 0,1 mm'nin katları olarak belirlenebilir. * Paralel kapak : Minimum 47,5 mm * Eğimli kapak : Sapma miktarına bağlı (Referans) 20 mm ebat, sapma miktarı 20 mm, iğne ardı 7,5 mm / Minimum 67,5 mm
6	Kenar bantlama genişliği (İğne numarası)	8, 10, 12, 14, 16, ve 20 mm Ancak pens gericili SA117 için 8, 10 ve 12 mm'dir Göğüs cepli SA122 için 8, 10 ve 12 mm'dir Fermuar aksesuarlı SA125 için 16, 18 ve 20 mm'dir
7	İğneler	ORGAN DP x 17 #14 - #18 arası (standart #16)
8	İplik	Bükümlü iplik #60 (Önerilir)
9	Kanca	Tam döner, düşey eksenli, kendinden yağlamalı kanca
10	İplik alma kolu	Kayar iplik alma kolu
11	İğne mili vuruşu	33,3mm
12	Kumaş besleme mekanizması	Adım motor tahrikli
13	Kumanda	Mikro işlemci ile
14	Güvenlik mekanizması	Kumaş besleme mekanizması hata dedektörü, iğnedeki ipliğin kırıldığını algılayan dedektör ya da çeşitli güvenlik cihazları aktif hale geçerse makine otomatik olarak durur.
15	Yağlama yağı	JUKI New Defrix Oil No. 1
16	Kullanılan hava basıncı	0,5MPa
17	Hava tüketimi	Yaklaşık 40 Nl/dak.
18	Makinenin boyutları	Genişlik : 1.095 mm (1.580 mm - istifleyici ile birlikte) Uzunluk : 1.500 mm Yükseklik : 1.165 mm (1.800 mm - istifleyici olmadan)
19	Ağırlık	238,5 kg
20	Gürültü seviyesi	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-80,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.000 sti/min dikiş çevrimi için 4,8 s AÇIK. (Dikiş çeşidi: 1 numara, baskı ayağı atlama beslemesi hızı: Maksimum hız)

2. ELEKTRİKSEL SPESİFİKASYONLAR

1	Belleğe alınabilecek birbirinden bağımsız dikiş çeşidi adedi	99 (1 - 99)
2	Belleğe alınabilecek alternatif dikiş çeşidi adedi	20 (1 - 20)
3	Belleğe alınabilecek çevrim sayısı	20 (1 - 20)
4	Güç girişi :	Tek faz : 220 - 240V 50/60 Hz 3 faz : 200 - 240V 50/60 Hz (Opsiyonel 380V) Voltaj dalgalanması : Gerilim anma değeri ±%10 aralığında
5	Güç sarfıyatı	270VA

IV. KURULUM

1. PAKETLEME MALZEMELERİNİN ÇIKARILMASI



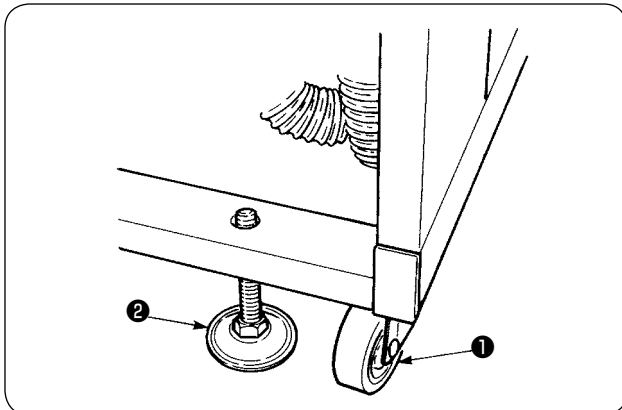
Makineyi kaldırırken, ahşap masayı tutmadan kasayı tutun.

2. MAKİNEYİ GÜVENLİ KULLANMAK İÇİN



DİKKAT :

Ölümcül bir kazaya meydan vermemek için, makineyi düz ve dengeli bir yere koyup tekerleği ❶ indirin ve yanındaki ayar cıvatalarını ❷ (4 yerde) sıkın.

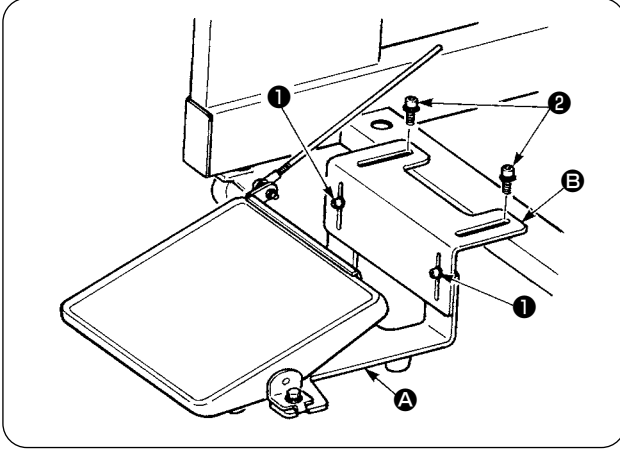


3. AYAK PEDALININ TAKILMASI



DİKKAT :

Pedali takarken, kafa üstünden yukarıda kalan masaya dikkat ederek çalışın.

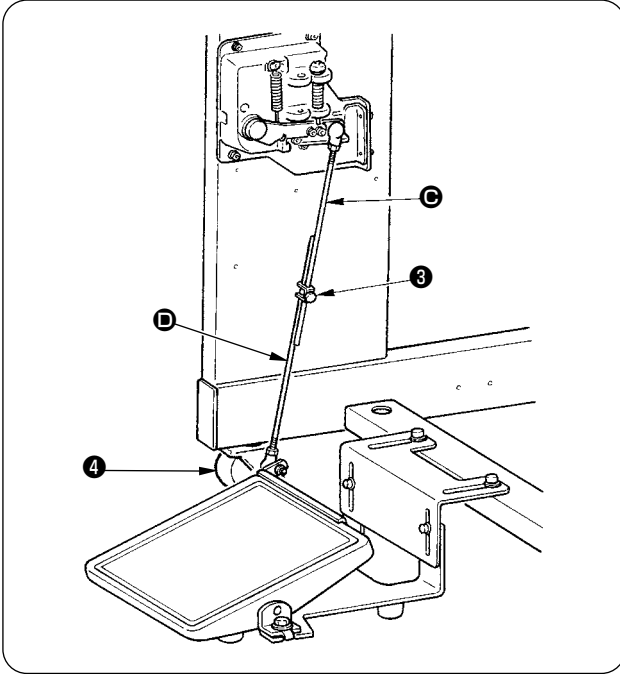


① Vidaları ② kullanarak pedal tabanını makineye takın.

② A ve B pedal tabanlarını iki vidayla ① takın.



Pedal konumu, yiv mesafesinde isteğe bağlı olarak ayarlanabilir.



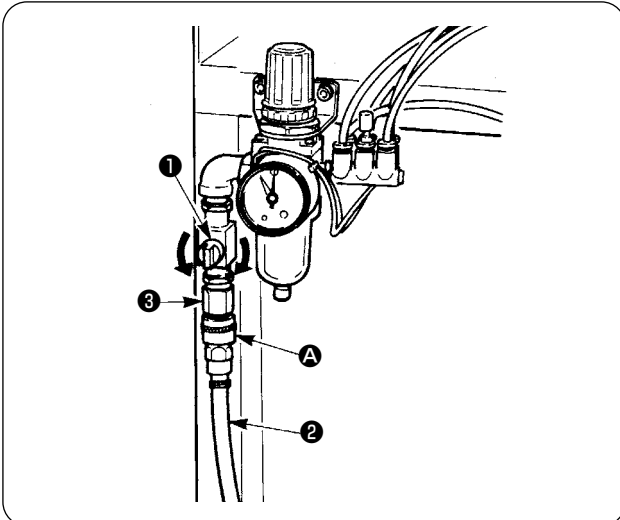
③ Bağlantı kolunu tespit vidasıyla ④ sabitleyin.

1. Kolları takarken, sensör tarafında aşağı doğru çekilmiş olan ③ bağlantı koluna takmayın.



2. Pedal tarafındaki ④ bağlantı kolu ve tekerleği ④ , pedal çalışırken birbiriyle temas etmeyecek şekilde takın.

4. HAVALI KUPLÖRÜN TAKILMASI



Hava kuplörü A yı hava hortumuna ② bağlayın.

Daha sonra bunu ana gövde tarafındaki kuplöre ③ bağlayın.

• Kuplörü A, hava musluğu ① kapalıyken ana üniteye bağlayın, ardından basınçlı hava temin etmek için hava musluğunu ① dikkatle açın.



• Regulator basınç göstergesindeki değerin 0,5 MPa olduğunu kontrol edin.

5. ELEKTRİK FİŞİNİN TAKILMASI



DİKKAT :

Kaçak ya da dielektrik dayanımının neden olacağı kazaları önlemek için, uygun bir elektrik fişinin elektrik konusunda uzman kişi tarafından takılması gerekir. Fişin takıldığı alıcının doğru bir şekilde topraklandığından emin olun.

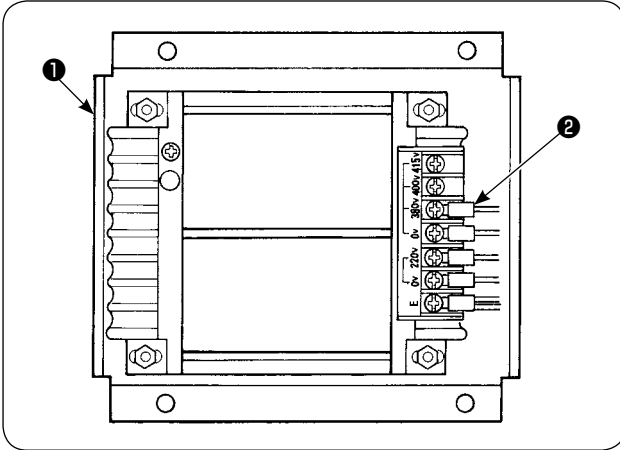
Fişin elektrik bağlantısı, ürün teknik özelliklerine bağlıdır. Fiş bağlantısı için elektriksel teknik özelliklerinin uygun olmasını sağlayın.

- ① Ürünün tek fazlı olması halinde 220 - 240 V değerleri için teknik özellikler :
Elektrik kablosunun gök mavisi ve kahverengi tellerini güç kaynağına (AC 220 - 240 V) ve sarı/yeşil tellerini topraklama terminaline bağlayın.
- ② Ürünün 3 fazlı olması halinde 200 - 240 V değerleri için teknik özellikler :
Elektrik kablosunun kırmızı, beyaz ve siyah tellerini güç kaynağına (AC 200 - 240 V) ve sarı/yeşil tellerini topraklama terminaline bağlayın.
- ③ Üründe isteğe bağlı yüksek gerilim dönüştürücüsü (SA-128 ile birlikte) olması halinde :
Elektrik kablosunun siyah tellerini (3 parça) elektrik terminaline (AC 380 - 415V), sarı/yeşil teli ise toprak terminaline takın.
Dönüştürücünün elektrik girişini ayarlayarak 380/400/415 V bağlantısı yapmak mümkündür (dönüştürücünün teslimat anındaki standart ayarı : 380 V).



Bu ürün, 3 faz 380/400/415 V için tek fazlı bağlantıyla çalışır.

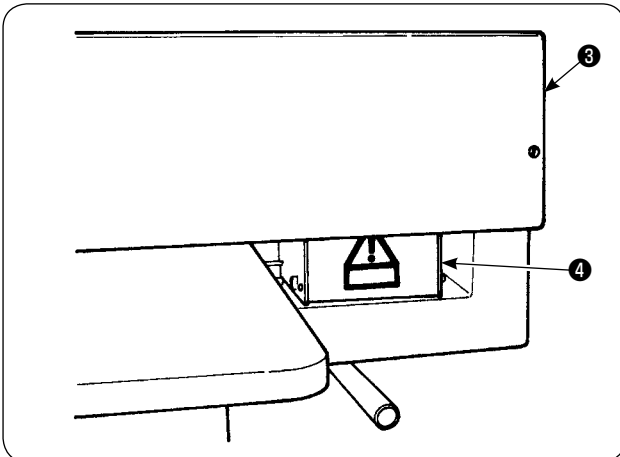
[Opsiyonel yüksek gerilim transformatörünün güç kaynağını değiştirirken dikkat edilmesi gereken noktalar]



Opsiyonel yüksek gerilim transformatöründe ① 400V ya da 415V besleme gerilimi kullanırken, opsiyonel yüksek gerilim transformatörünün ① güç kaynağı giriş kablosunu ② değiştirmek gerekmektedir. 380V gerilime bağlı olan güç kaynağı giriş kablosunu ② (gök mavisi) 400V ya da 415V gerilime bağlayın.

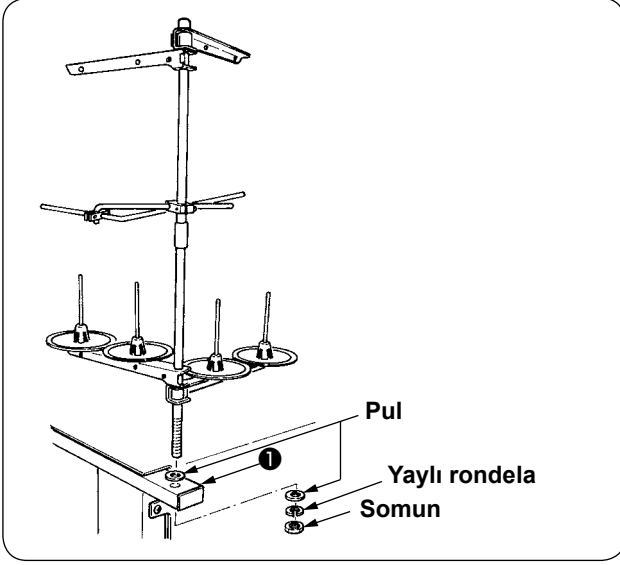


Kazaları önlemek için, dikiş makinesini güç şalteri KAPALI konumda ve elektrik kablosu prizden çekilmiş halde 4 dakikadan daha uzun süre bıraktıktan sonra çalışın.



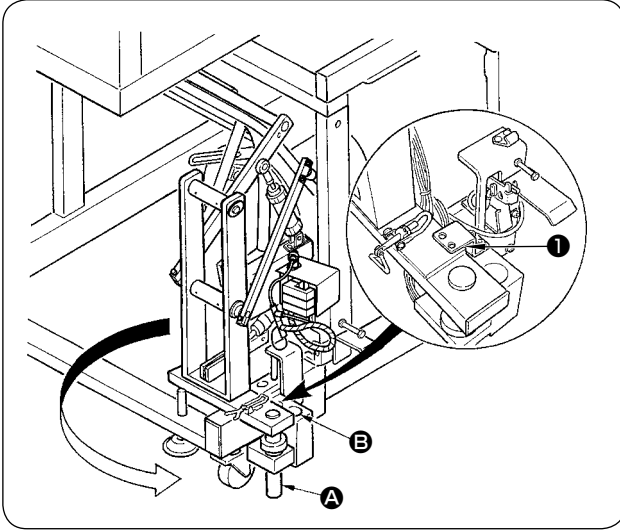
Opsiyonel yüksek gerilim transformatörü ① , masanın arkasındadır.
Gerilimi değiştirirken, üst kapağı ③ çıkardıktan sonra transformatör kutusunu ④ çıkarın.

6. İPLİK SEHPASININ MONTAJI VE MAKİNEYE TAKILMASI



Somun ve pulu ana ünite kasası ❶ arasına koyun, iplik sehpasını soldaki şekle uygun olarak sabitleyin.

7. SP-46N'NİN KURULMASI (KELEPÇE ÇUBUK İSTİFLEYİCİ) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149301)



Kelepçe çubuk istifleyici, kasaya monte edilmiş halde teslim edilir. Montaj konumunun normal kullanım konumuna göre değiştirilmesi gerekir.

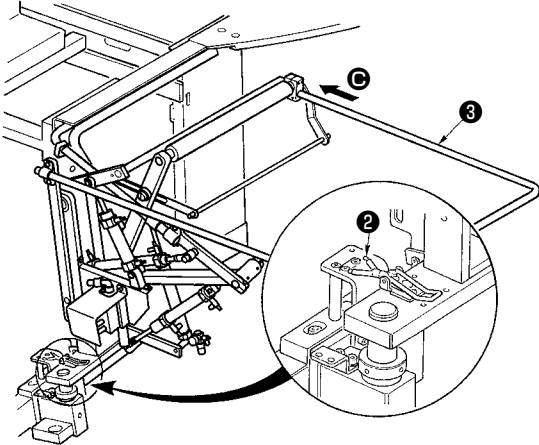
- ① İstifleyici tespit plakasını ① çıkarın.
- ② İstifleyicinin tamamını ok yönünde döndürün ve kasadan çıkarın.
- ③ İstifleyici döner mil A kısmını istifleyici taban deliğine B getirin.



Bu sırada istifleyici kablosu, hava boruları vb'nin sıkışmamasına dikkat edin.

Ayrıca, istifleyicinin döner milini, tabanın altına temas edene kadar istifleyici tabanındaki deliğe sokun.

İstifleyici çalışma durumunda (hava tedarikli)

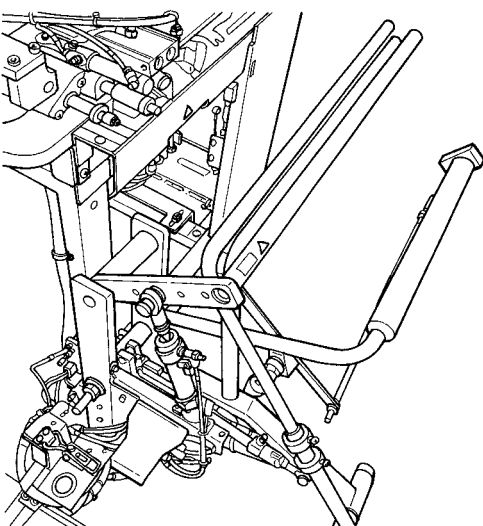


- ④ İstifleyicinin tamamını menteşe ② ile kilitleyin.
- ⑤ Güvenlik çubuğunu ③ şeklinde gösterildiği gibi C yönünde takın. Güvenlik çubuğunu zemin yüzeyiyle paralel olduğu konumda sabitleyin.



Şimdi havanın geldiğini kontrol edin.

İstifleyici kurulum durumunda (hava tedariksiz)



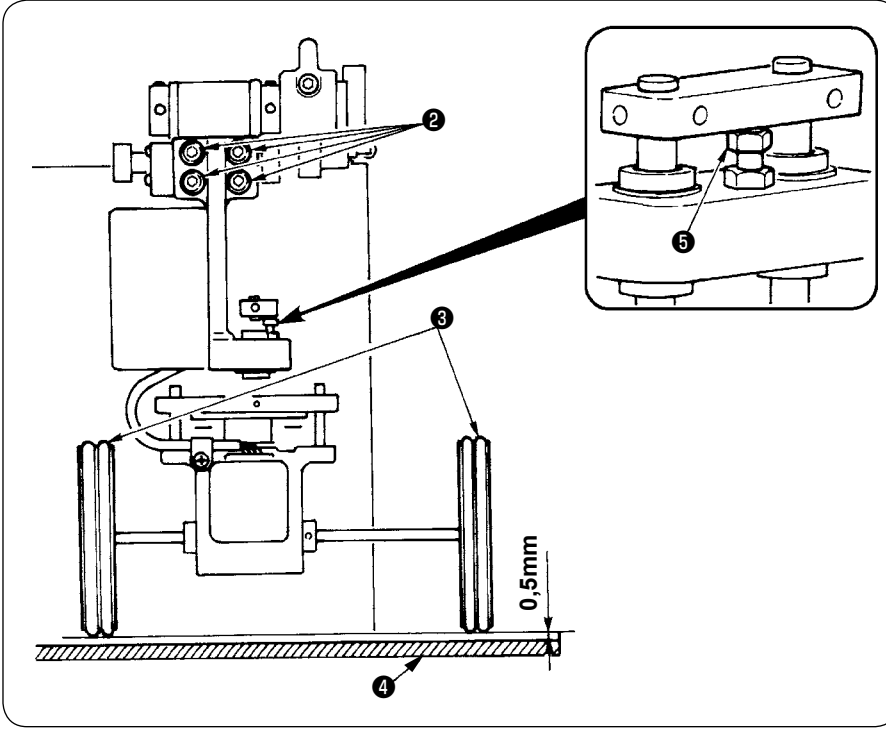
Elektrik arızası ve benzeri bir nedenle bir güç kesintisi yaşanması durumunda, istifleyicinin katlama çalışması bozulabilir. Bu durumun elinizi istifleyiciye kaptırma riskine yola açabileceğini lütfen göz önünde bulundurun. Güvenlik çubuğunun etrafındaki alana ellerinizi koymayın.



Yukarıda bahsedilen durum meydana gelirse, hava tedarikini durdurarak istifleyiciyi sol tarafta yer alan "İstifleyici kurulum durumunda (hava tedariksiz)" başlıklı şekilde gösterilen duruma geri getirin. Ardından, istifleyicinin kurulum durumunda olduğundan emin olmak için gerekli kontrolü yaptıktan sonra hava tedarikini başlatın.

8. SP-47N KURULUMU (SİLİNDİR İSTİFLEYİCİ) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149302)

(1) Konumun ayarlanması

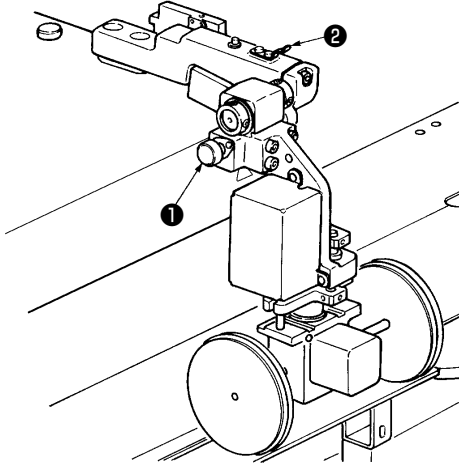


① Paralel olduğunun doğrulanması
İstifleyici masası ④ ve ka-
uçuk silindirin ③ birbirine
paralel monte edildiğini
kontrol edin.
Paralel değilse, ayar yap-
mak için dört setuskuru ②
gevşetin.

② Aradaki boşluğun doğru-
lanması
İstifleyici masası ④ ile ka-
uçuk silindir ③ arasında
yaklaşık 0,5 mm boşluk
olduğunu kontrol edin.
Bu boşluk yaklaşık 0,5
mm değilse, ayarlamak
için somunu ⑤ gevşetin.

(2) Bakım

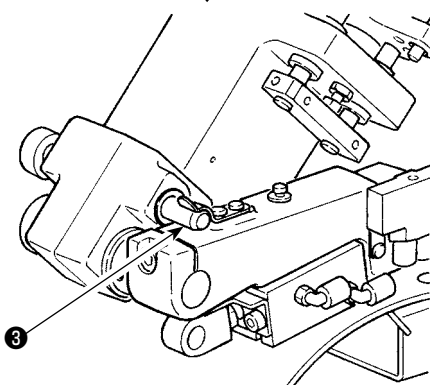
(Çalışır halde)



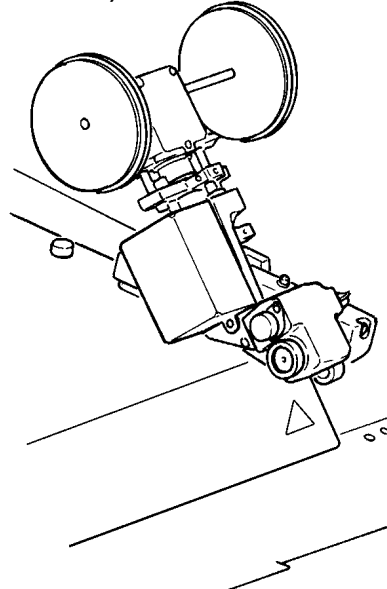
Silindir istifleyici kullanılmadığı zaman ya da köşe
bıçağı ayarlarken, silindir istifleyiciyi aşağıdaki prose-
düre uygun olarak yukarı çevirebilirsiniz.

Serbest bırakma kolu ①'i çekin. Baskı pimini ③
tespit yayına ② koymak için kayar kısmı yükseltin,
ardından parçaları kilitli hale getirin (Şekil 1). Bu
durumda dikiş makinesi bekleme konumundadır.

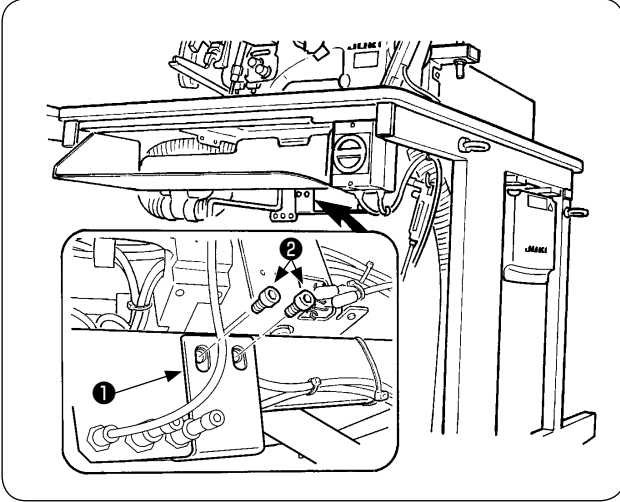
Şekil 1



(Bekleme halinde)



9. KAFA SABİTLEME PLAKASININ ÇIKARILMASI

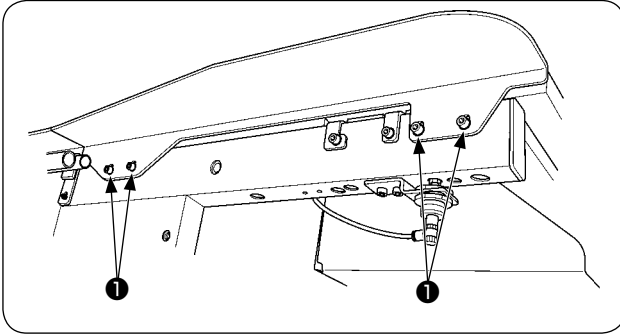


Tespit vidalarını ② kafa sabitleme plakasından ① çıkarın.



Makineyi yeniden taşımanız gerekirse, makine ve kasanın sabitlenmiş olduğunu kontrol edin.

10. ALT TABLANIN KURULMASI

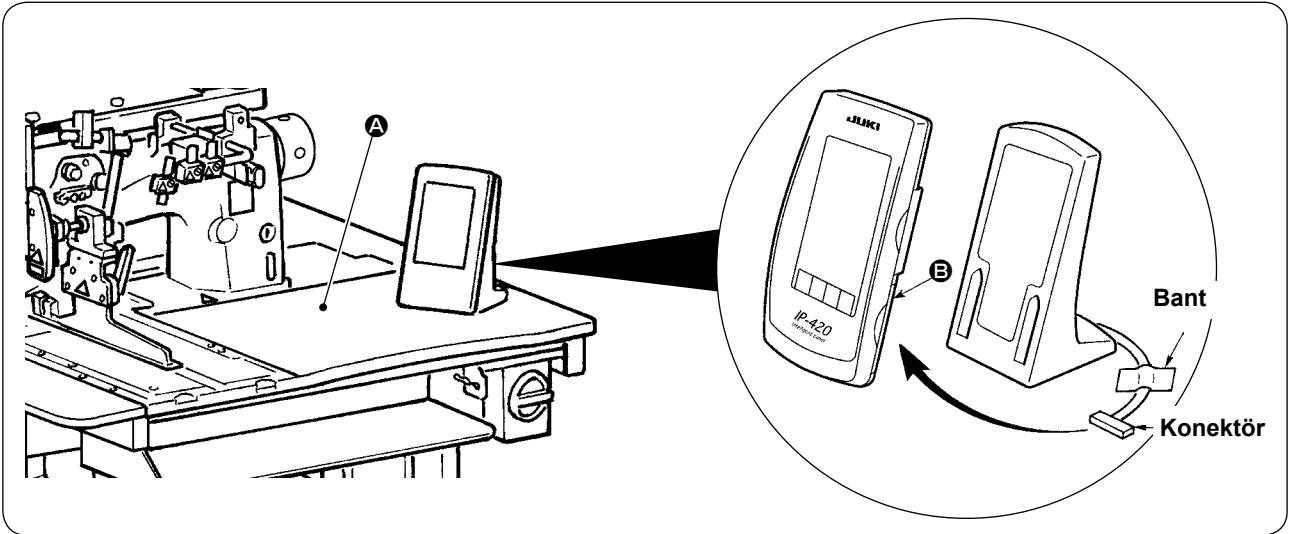


Alt tablayı şekilde görüldüğü gibi dört vidayla ① monte edin.



Bu işlemi yaparken, alt tablayı ana masa ile aynı seviyede olacak şekilde sabitleyin.

11. ÇALIŞMA PANELİ IP-420'NUN KURULUMU



Yukarıdaki şekilde gösterildiği gibi IP-420'un sağ ③ tarafındaki kapakçığı açın, bantla tespit edilmiş konektörü masanın ④ sağ üst yüzeyine takın.



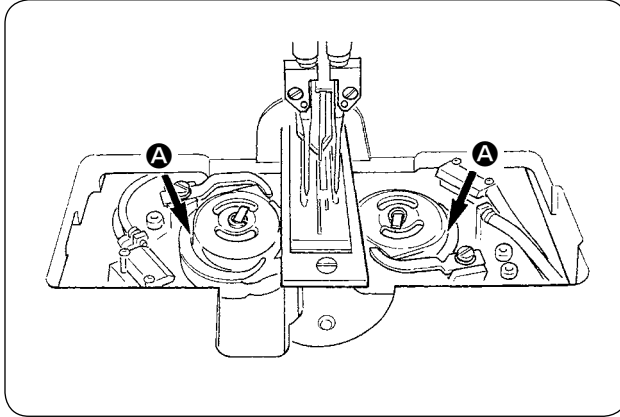
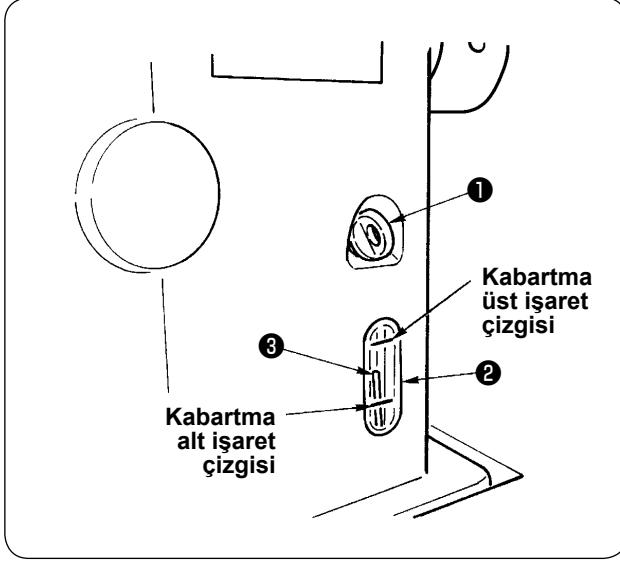
Statik elektrik nedeniyle hatalı çalışmayı önlemek için, IP-420 çalışma panelini kullanılacak panel tabanına kurun ve panel tabanının konumunu değiştirmeyin.

12. YAĞ DEPOSUNA YAĞ KOYULMASI

DİKKAT :



1. Dikiş makinesinin aniden çalışarak kazaya neden olmaması için, yağlama işlemi tamamlanana kadar fişini takmayın.
2. Gözünüz ya da vücudunuz yağla temas ederse, yanık ya da kızarıklığın önüne geçmek için o bölgeyi hemen yıkayın.
3. Yağ yutulmuş ise ishal ya da kusma olabilir. Yağı çocukların erişemeyeceği bir yere koyun.



Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, yağ deposunu kanca yağı ile doldurun.

- ① Yağ kapakçığını ① çıkarın ve makine ile birlikte aksesuar olarak temin edilen yağlayıcıyı kullanarak yağ deposunu JUKI MACHINE OIL No. 1 (Parça No. : MDFRX1600C0) ile doldurun.



Toz girmesini önlemek için kapakçığın takılı olduğunu kontrol edin.

- ② Yağ haznesine, yağ seviyesi göstergesi çubuğunun ③ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ② üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin arasına gelinceye kadar yağ koyun. Yağ miktarı çok fazla ise hava deliğinden yağ sızar ya da yeterli yağlama yapılamaz. Dikkatli olun.
- ③ Dikiş makinesini çalıştırırken yağ göstergesi çubuğunun ③ üst kısmı yağ kontrol penceresine kadar ② düşmüşse yağlamaya başlayın.

- İlk kez yağ doldururken, yağ deposunu standart olarak 200 cc yağ ile doldurun ve yağ göstergesinin çalışıp çalışmadığını kontrol edin.
- Yeni kurulan ya da uzun bir süre kullanılmamış bir makineyi çalıştırırken, alıştırmaya amacıyla makineyi 2000 sti/min ya da daha düşük devirlerde çalıştırın. Ayrıca makineyi, sağ/sol kanca- ların yataklarına A yağ koyduktan sonra kullanın.
- Kanca yağı olarak JUKI MACHINE OIL No. 1 (Parça No. : MDFRX1600C0) satın alın.
- Yağ deposunu mutlaka temiz yağ ile doldurun.
- Yağ deposunu asla kirli yağ ile doldurmayın.

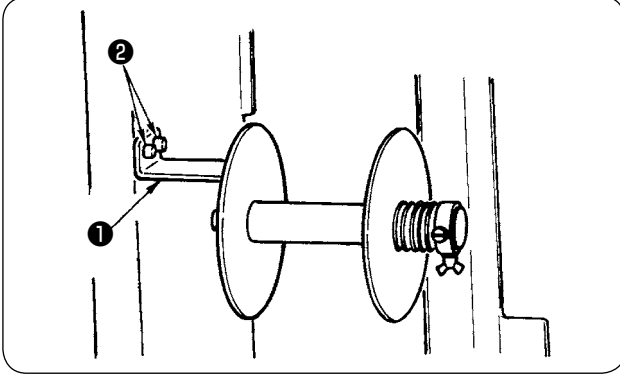


13. SA-120N'NİN KURULMASI (ASTAR BESLEME CİHAZI) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149798)

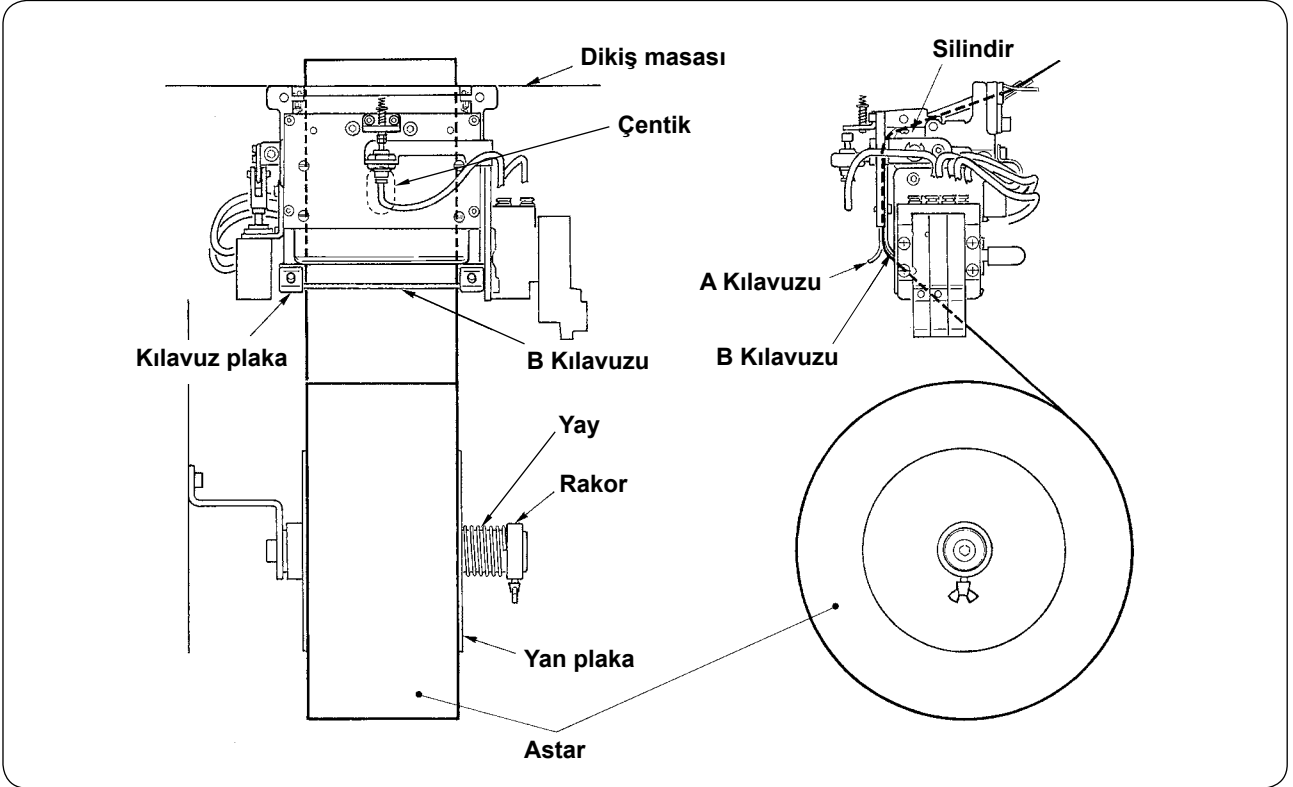


DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.



- ① Ara kurulum plakasını ① iki vidayla ② makine kasasına tespit edin.



- ② Astarı yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi yerleştirin.
Kullanılabilir silindir çekirdeği 40 – 70 mm genişlik ve 200 milimetre (maksimum) çapındadır.
- ③ Astarı B ve A kılavuzu ile silindir arasından geçirin, masanın yukarısına yönlendirin.



Kılavuz plakadaki çentiği kullanarak, astarı silindir bölümüne doğru besleyin.

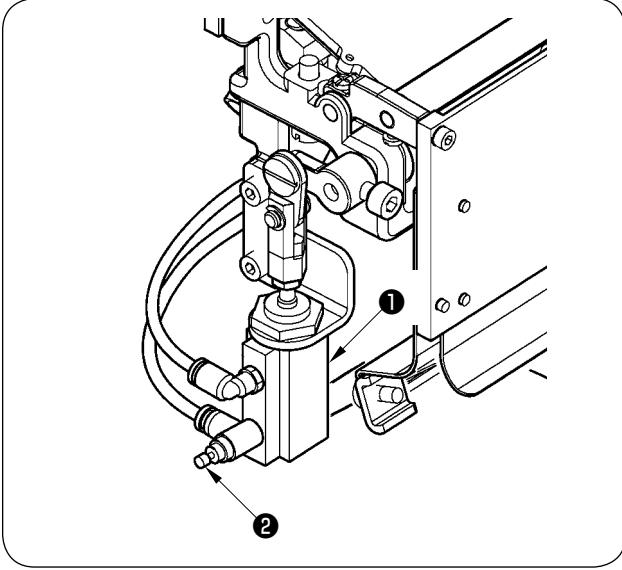
- ④ Astarı tam dikiş masasının yukarısına doğru beslemek için iki kılavuzun yatay konumunu, iki kılavuz pim ve yan plakayı (sağda) ayarlayın.
- ⑤ Yan plakanın astarı yayla hafif tutabilmesi için, rakoru sol tarafa yerleştirin. Ardından rakoru oraya tespit edin.

14. SA-120N'NİN AYARLANMASI (ASTAR BESLEME CİHAZI) (OPSİYONEL PARÇA NUMARASI : 40149798)

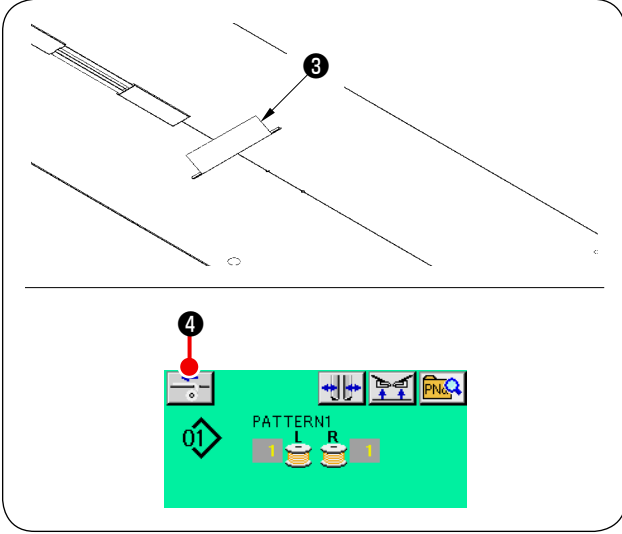


DİKKAT :

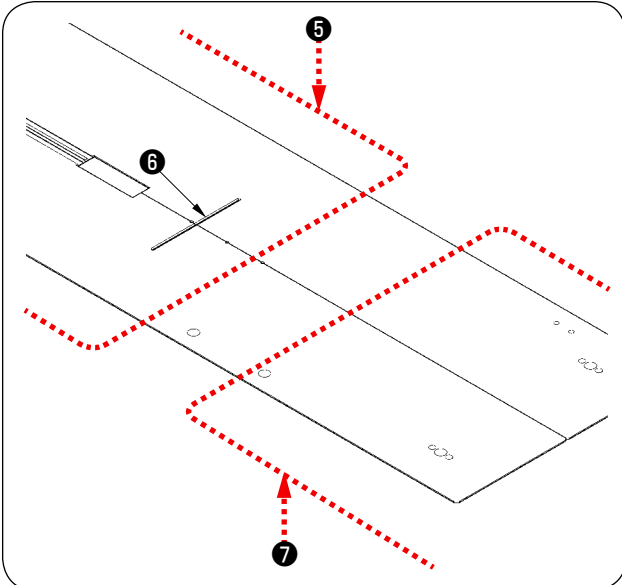
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.



- ① Astar besleme miktarının ayarı bellek düğmesiyle yapılır (**U003**). Ancak astar besleme silindirin ① hız kontrolüyle ② ince ayar yapın. (Hız kumandasını ② sıkınca miktar azalır, gevşetince artar.)



- ② Yeni astar ③ yerleştirirken astar besleme düğmesine ④ basın, birkaç deneme dikişi için besleme yapın ve cihazı kullanmadan önce besleme miktarını ve astar beslemenin paralelliğini kontrol edin.



(Çalışırken dikkat edilecek husus)

Astar besleme cihazını arka referansa ⑤ göre kullanırken, astar çıkışından ⑥ çok uzakta olduğu için dikiş başlangıcındaki astar uzun kalır. Bu yüzden cihazı ön referansa ⑦ göre kullanın.



Dikiş masalarıyla ilgili çalışma yaparken, **Sayfa 17 "V-2-(2) Dikiş masaları çıkarıldığı zaman tedbir alınması gerekir"** bölümüne bakınız.

V. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

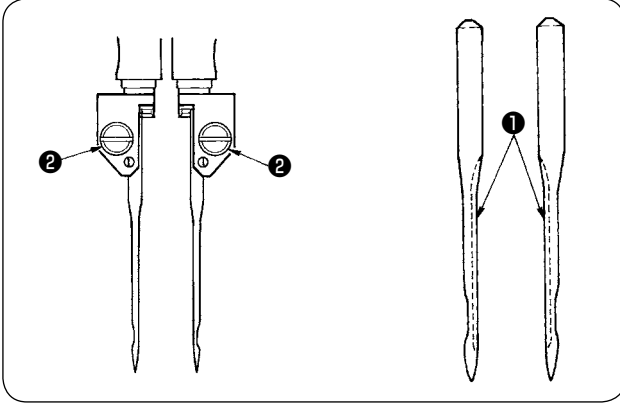
1. DİKİŞ MAKİNESİ KAFASININ ÇALIŞTIRILMASI

(1) İğnelerin takılması



DİKKAT :

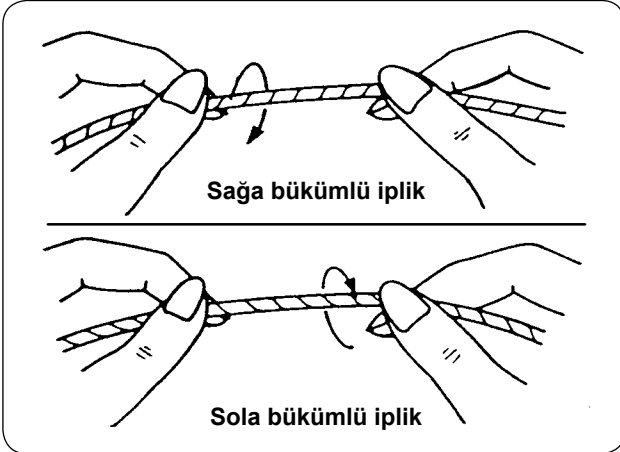
- Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce makineyi KAPALI konuma getirin.
- İğneyi değiştirirken, parmağınızı orta bıçağın keskin tarafına değdirmemeye dikkat edin.



Kullanılan iğneler DP X 17 #14 - #18'dir (standart #16). Tanımlanan iğneyi kullanın.

Sol ve sağ iğnelerini, uzun yivleri ① birbirini gösterdiği sürece itin ve iğne kelepçesi vidalarını ② sıkın.

(2) Kullanılan iplik



- İğnede sol bükümlü iplik kullanın.
- Bobin ipliğinde büküm yönü önemli değildir, ikisi de kullanılabilir.



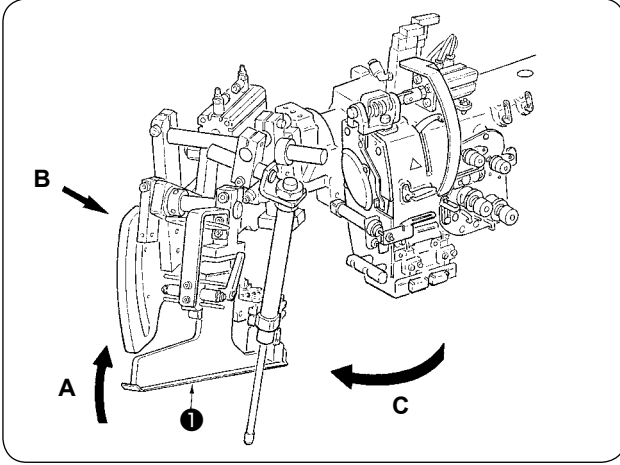
Bükümleri her yerde eşit olan yeni iplik kullanın.

(3) İğneye iplik takılması



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.



- ① Bağlayıcıyı ❶ A yönünde kaldırın. B kısmını elle tutun ve bağlayıcının tamamını C yönünde döndürün.

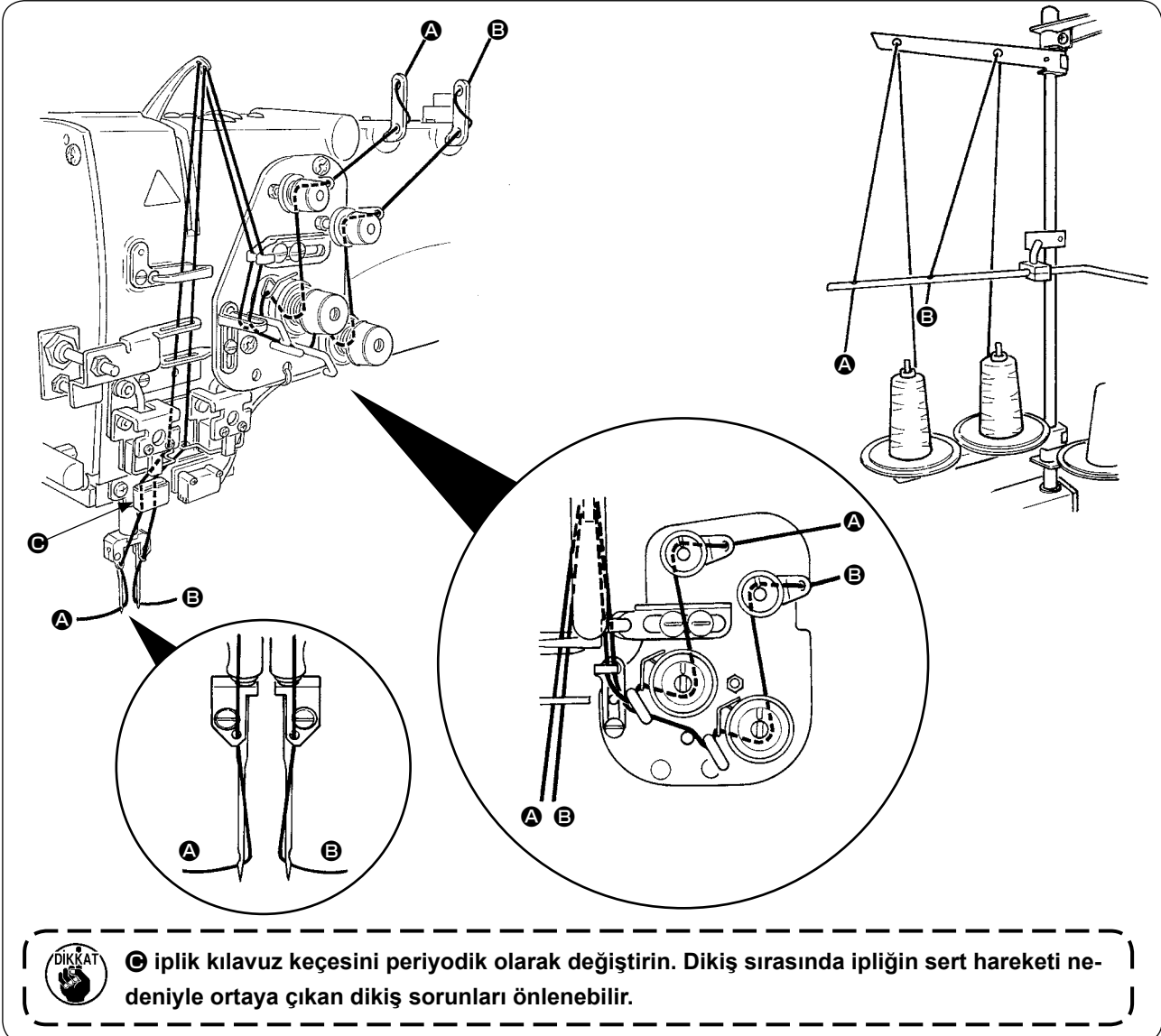


B kısmına bastırduğunuzdan emin olun, çünkü bağlayıcıya bastırılıp C yönünde döndürüldüğü zaman kenar şeridi düzgün olmayabilir.



Bağlayıcı, küresel dalgıç pistonla kilitletlenir. Kilidi açmak için, bağlayıcıyı C yönünde kuvvetlice çevirin.

- ② Ardından aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi ipliği iğneye geçirin.



❷ iplik kılavuz keçesini periyodik olarak değiştirin. Dikiş sırasında ipliğin sert hareketi nedeniyle ortaya çıkan dikiş sorunları önlenabilir.

İğneye ait ipliği şekilde gösterilen sırayla geçirin.

Sol iğne ipliğini dikiş makinesine doğru → A

Sağ iğne ipliğini dikiş makinesine doğru → B

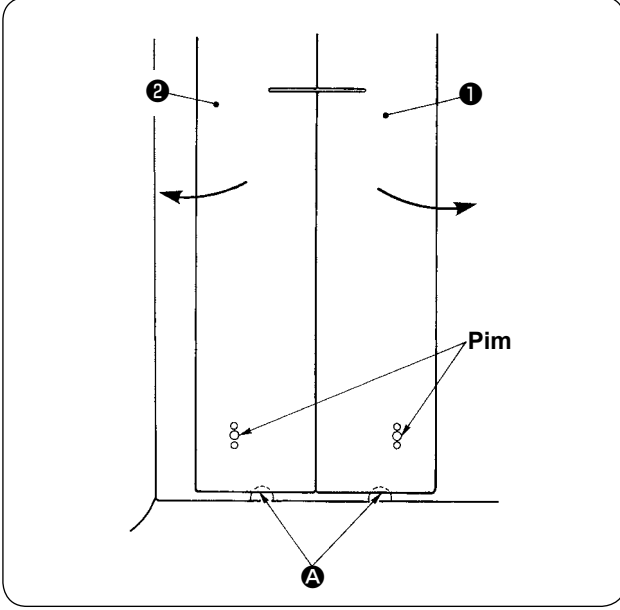
2. DİKİŞ MASASI NASIL ÇIKARTILIR



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.

(1) Yeni bobin ipliği takarken



- ① Baskı ayağını, strokun sonuna kadar getirin.
- ② Parmaklarınızı sağ ve sol dikiş tablaları ① ve ② 'nin en altındaki çentiklere A yerleştirin, dikiş masalarını yukarı itin.
- ③ Masaları yukarıda tutarken ok yönünde hareket ettirin; bobin yuvasını görebilirsiniz.



Şimdi de dikiş masasını iğnelerle temas etmeyecek şekilde hareket ettirin.

- ④ Bobin ipliğini taktıktan sonra, yukarıda açıklanan prosedürün adımlarını tersine uygulayarak dikiş masalarını eski haline getirin. Şimdi dikiş masalarını boğaz plakaları ve pimler üzerine sağlam bir şekilde yerleştirin.

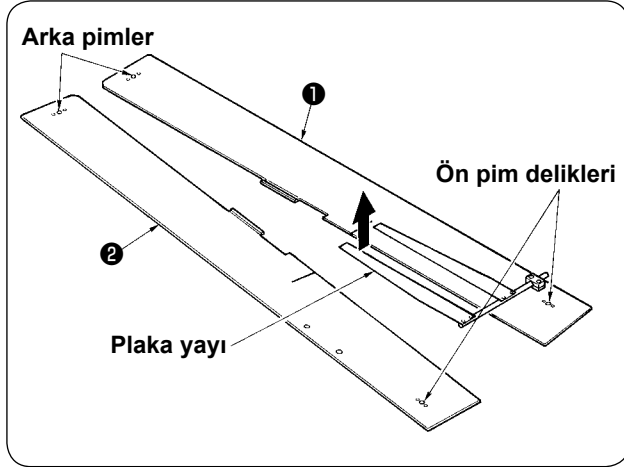
(2) Dikiş masaları çıkarıldığı zaman tedbir alınması gerekir



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.

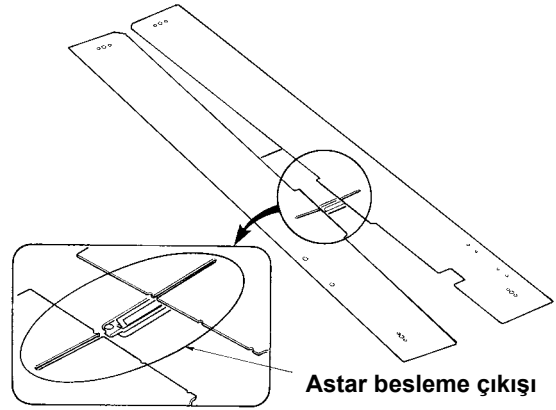
Dikiş masalarını ① ve ② çıkardığınız zaman, aşağıdaki maddeleri uygulayarak doğru şekilde kurun.



- ① Arka (sol) (sağ) pimleri pim deliklerine sağlam bir şekilde takın.
- ② Ön (sol) (sağ) pim deliklerini pimplere sağlam bir şekilde takın.

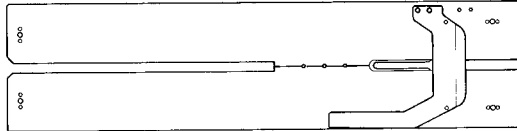


1. Makine eğer SA-120N (otomatik astar besleme cihazı) ile birlikte temin edilmişse, dikiş masalarını ① ve ② kaldırırken başlangıçtaki konuma getirin. Böylece plaka yayı kısmı bükülmez.

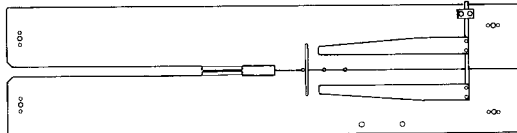


2. Aşağıda belirtilen türdeki dikiş masalarını ① ve ② çıkarıyorsanız, torba cep kelepçeleme cihazı ve astar kelepçeleme cihazını bükmemeye dikkat edin.

- ① Torba cep kelepçeleme cihazı (standart)



- ② Torba cep kelepçeleme cihazı (astar beslemesi için)

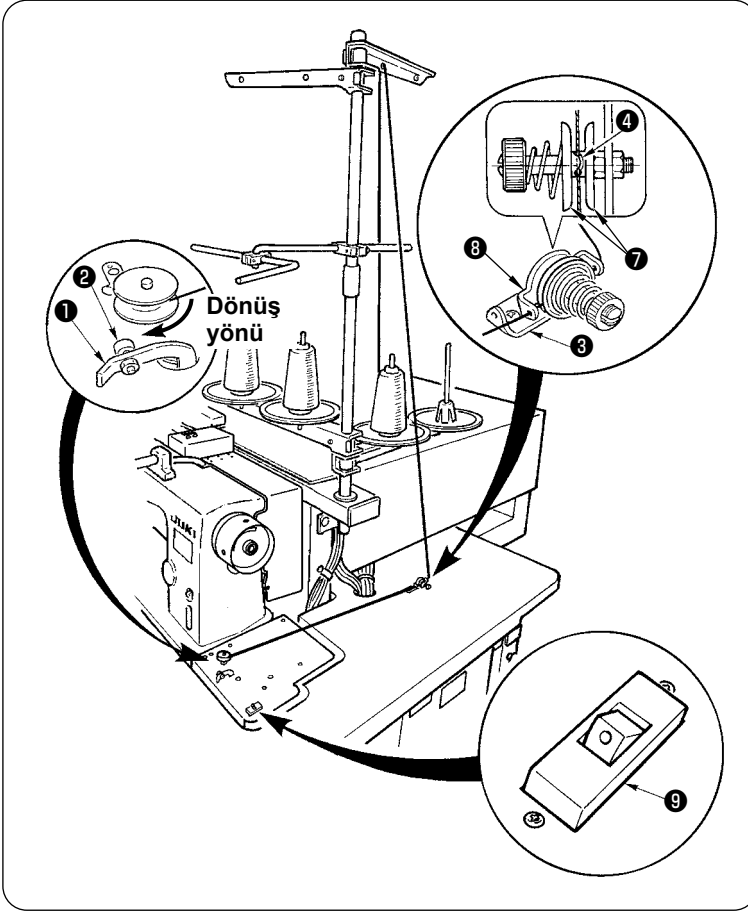


3. BOBİNLERİN SARILMASI

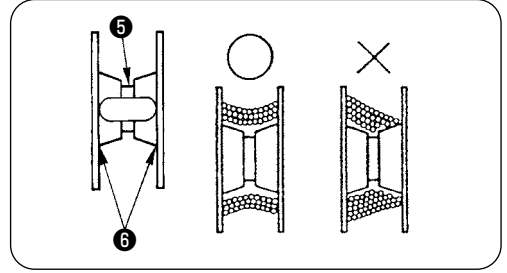


DİKKAT :

Hasar görmemesi için, makine çalışırken bobinlerle teması önleyin.



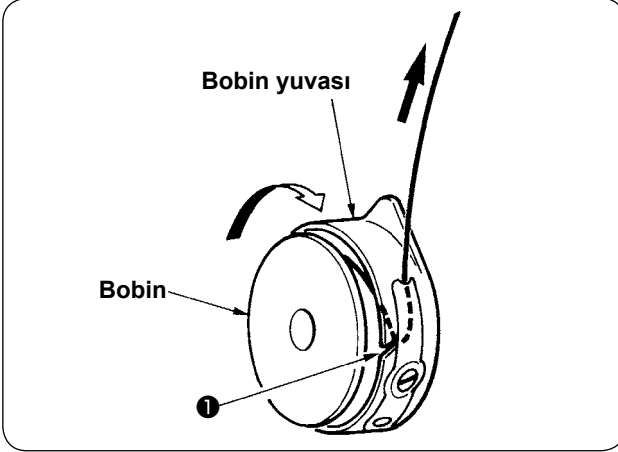
- ① Bobini artık daha fazla ilerlemediği noktaya kadar iplik sarım miline yerleştirin.
- ② İpliği iplik kılavuz plakasından ⑧ geçirin, iplik gerginlik diskini ⑦ açın ve ipliği iplik gerginlik kolu ④ yivine yerleştirin.
- ③ İpliği şekilde gösterildiği gibi geçirin, dört ya da beş tur bobin üzerine sarın. (Ok yönü, bobinin dönüş yönünü gösterir.)
- ④ Bobin ipi kılavuzu ①'e basın, bobin döner.
- ⑤ İplik sarıcısı, bobin önceden belirlenen miktarda sarıldıktan sonra otomatik olarak durur.



1. Bobin sarmak istiyorsanız, yukarıdaki şekilde gösterildiği gibi ⑤ girintisinden sarmaya başlayın. ⑥ , kısmından bobin sarmaya başlarsanız, bobin ipinin bittiği saptanamayacaktır.
2. Bobinde kalan ipin miktarının kabul edilebilir olması için, bobinin dengeli sarılması önemlidir. Özellikle bobin sarımının başlangıcında bobinin dengeli sarılmasına dikkat edin. Bobin ipi dengeli sarılmazsa, gerginlik noktası ③ soketinin yatay konumunu uygun şekilde ayarlayın.
3. Bobin dış çapının yaklaşık %80'i oranında iplikle sarılması en uygundur. Sarım miktarı ayar vidası ② yardımıyla sarım miktarı ayarlanabilir.
4. Bobin ipinin sarılması hariç, ① koluna basmayın. Motor çalışmaya devam ederek sorunlara yol açar.
5. İplik sarma motorunda aşırı yük gibi anormal bir durum saptanırsa, termal röle ⑨ kapanır. Termal röle kapalıyken, KAPALI konuma getirdikten sonra eski haline getirmek için termal röleyi ⑨ yeniden AÇIK konuma getirin.
Ek olarak, bobin sarıcısı, motorun sürekli çalışması veya hatalı iplik geçirme yolundan kaynaklanan aşırı yük nedeniyle motoru aşırı ısınmaya karşı koruyan yerleşik bir koruyucu bileşen bulunur.
Kol ① ve termal anahtar ⑨ AÇIK duruma getirildiğinde bile motor çalışmazsa koruyucu cihaz çalışıyor demektir. Koruyucu cihaz, termal anahtarı ⑨ KAPALI duruma getirirken yaklaşık beş dakika sonra normal durumuna geri döner ve normal şekilde çalışır. Restorasyon sırasında iplik geçirme yolunda herhangi bir sorun olmadığından emin olmak için kontrolleri gerçekleştirin.



4. BOBİN YUVASINA İPLİK GEÇİRİLMESİ



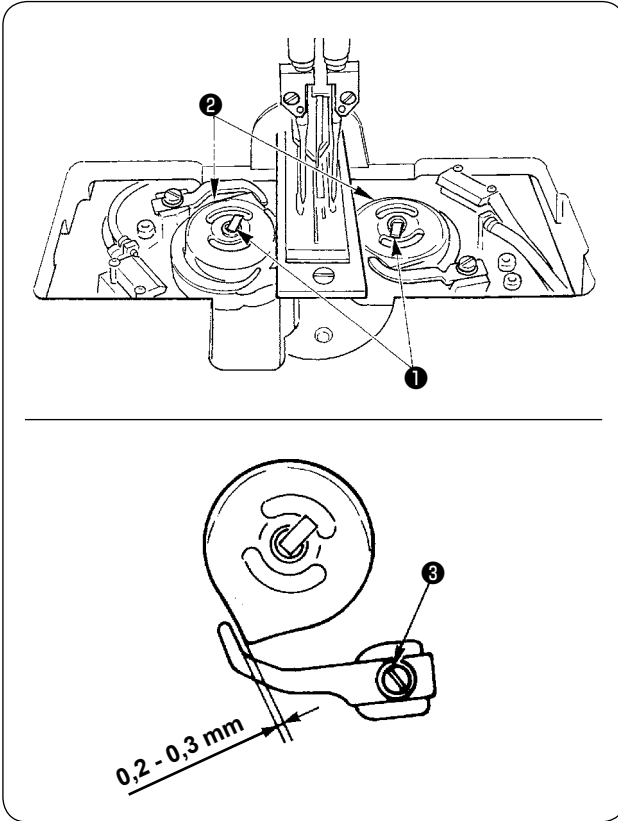
- ① Bir bobini saat yönünde dönecek şekilde tutun ve bobin yuvasına yerleştirin.
- ② İpliği, bobin yuvasındaki yarıktan ① geçirin.
- ③ İpliği germe yayının altından geçirmek için ipliği çekin.

5. BOBİN YUVASININ MONTAJI



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.

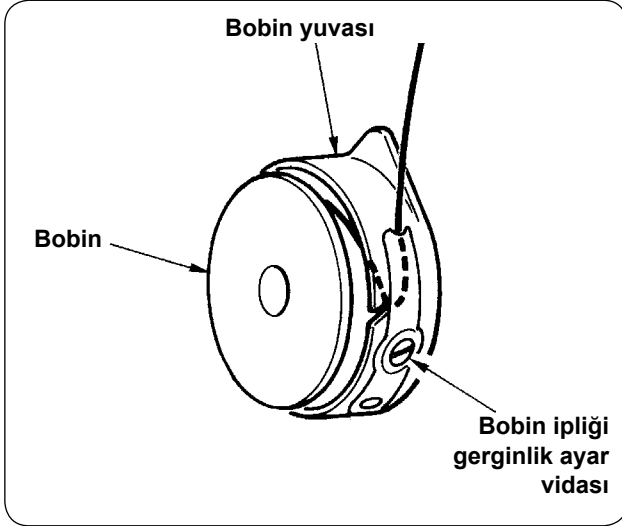


- ① Kanca kollarını ① yukarı kaldırın ve bobin yuvalarını bobinlerle birlikte çıkarın.
- ② Yerine takarken, bobin yuvalarını kanca tahrik miline oturtun ve kolları ① eğin.

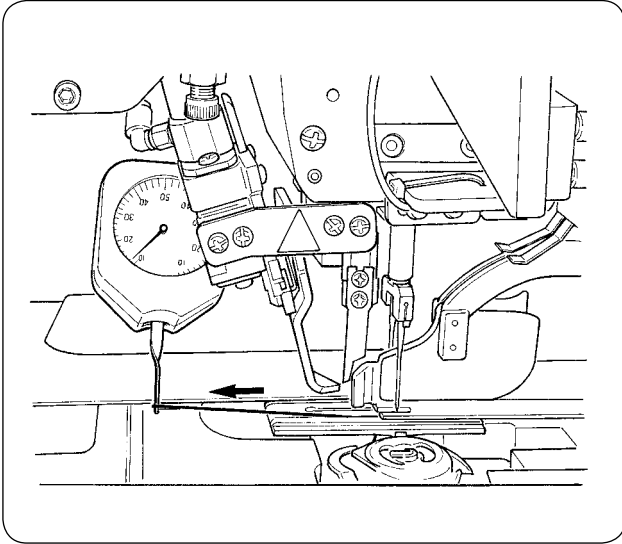
Sol ve sağ ② bobin yuvasını yerine takarken, çok fazla geriye giden açıcı ile bobin yuvası arasındaki boşluk 0,2 - 0,3 mm'dir. Bu boşluk 0,2 - 0,3 mm değilse, setuskuru ③ gevşetin ve ayarlayın.



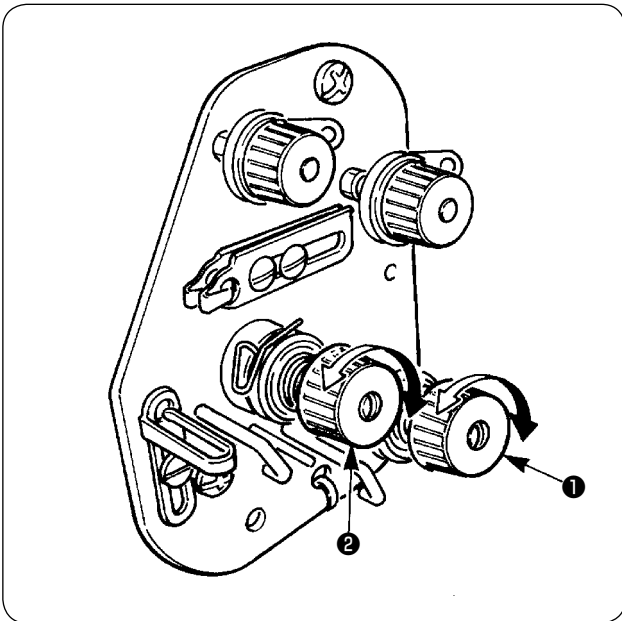
6. İPLİK GERİLİMİNİN AYARLANMASI



- ① Bobin ipliği gerginliğinin ayarlanması
Bobin iplik gerilimini arttırmak için bobin iplik gerginliği ayar vidasını saat yönünde çevirin ya da azaltmak için saat yönünün tersine çevirin.

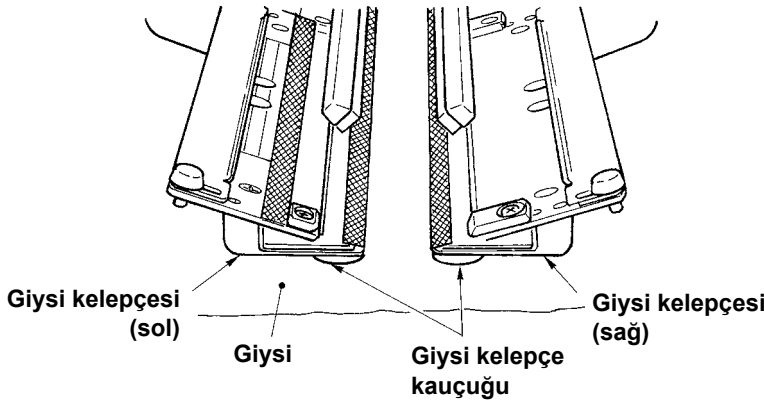


Soldaki şekilde gösterildiği gibi gerginlik ölçerle ölçüm yapıldığında, standart bobin iplik gerilimi 0,25 - 0,35 N arasındadır.



- ② İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması
Önce sağ ve sol bobin iplik gerilimini ayarlayın. Ardından elde edilen bobin ipliği gerginliğine göre sağ ve sol iğne iplik gerilimini uygun şekilde ayarlayın; bunun için sırasıyla iplik gerilim ayar somunları ① ve ② somunlarını çevirin. Somunları saat yönünde çevirirseniz iplik gerilimi artar, saat yönü tersine çevirirseniz azalır.

7. DİKİLECEK MATERYALİN YERLEŞTİRİLMESİ

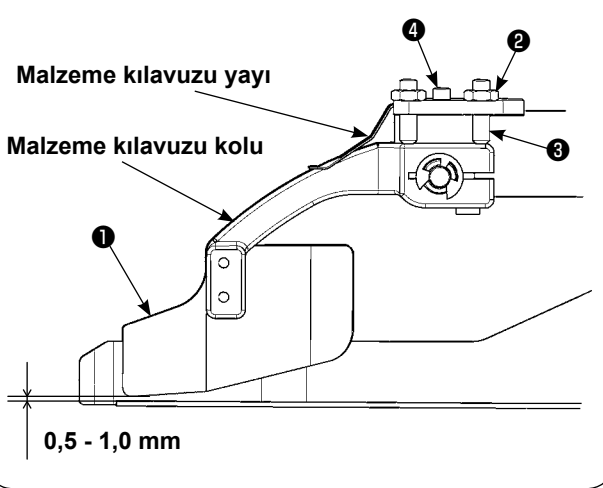


Sağ ve sol giysinin altına yapıştırılmış olan giysi kelepçesi kauçuğundan daha büyük bir giysi kullanın. Eğer giysi büyüklüğü giysi kelepçe kauçuk parçasından küçük ise, kauçuk parça yerinden çıkabilir ya da makine hatalı çalışır. Küçük malzeme kullanmak zorundaysanız, makine üzerine takoz tipi aparatı (opsiyonel) takın.

8. MALZEME KILAVUZUNUN AYARLANMASI

Malzeme kılavuzu, kenar şeridini makine iğnesinin kenarında dengeler.

Malzeme kılavuzunun ❶ yüksekliğini ve baskı ayağının basıncını, malzeme kalınlığına göre ayarlayın.



- ❶ Somun ❷ ve vidayı ❸ gevşeterek malzeme kılavuzunun yüksekliği ayarlanabilir. (Malzeme kılavuzu ile kenar şeridi skalası arasındaki boşluk, teslimat sırasında 0,5 ile 1,0 mm arasında ayarlanmıştır.)
- ❷ Yay basıncı ayar vidası ❹ yardımıyla baskı ayağı basıncı ayarlanabilir. (Malzeme geçerken aşırı direnç olmayacak şekilde basıncı ayarlayın.)

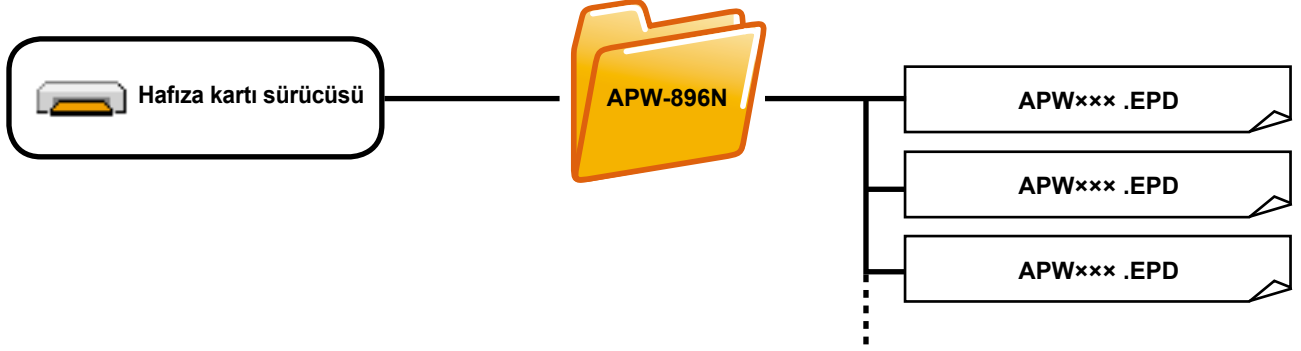
VI. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

1. GİRİŞ

- 1) **APW-895N/896N verilerini (EPD verileri) APW-896N’de kullanmak için**
EPD verilerini APW-896N’de kullanmak için, verileri IP-420’ye okutun.
İlgili ortamı IP-420’ye takın. xxx dikiş çeşidi numarasını EPD verilerinden seçin.

- 2) **Hafıza kartı klasör yapısı**

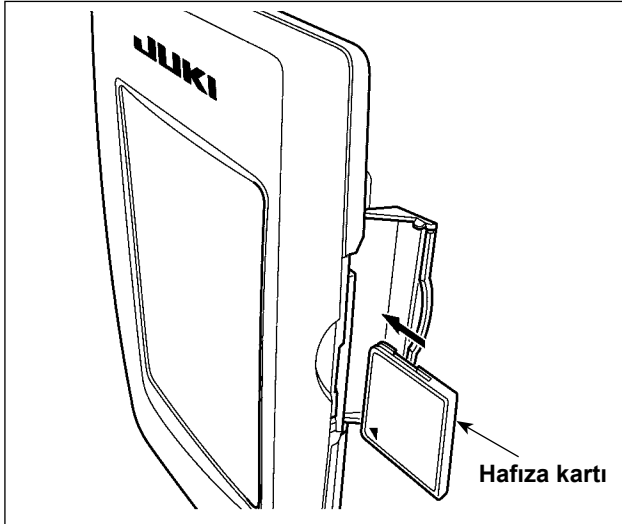
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



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

- 3) **CompactFlash (TM)**

■ **CompactFlash’ın (TM) yerleştirilmesi**

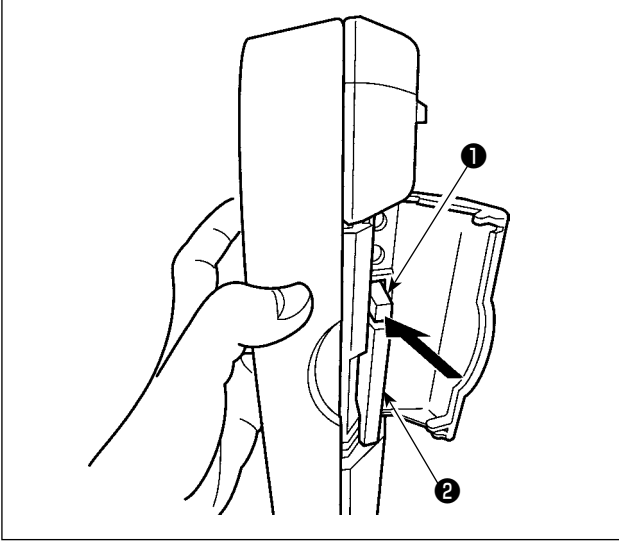


- 1) “CompactFlash (TM)” ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) Bellek aracının yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapattıktan sonra belleğe erişilebilmektedir.
Bellek aracı ve kapak birbiri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



1. Ortamın takma yönü yanlışsa, panel veya ortam zarar görebilir.
2. “CompactFlash (TM)” dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-420’deki ortam yuvası, 2 GB ya da daha düşük CompactFlash (TM) içindir.
4. IP-420’deki ortam yuvası, CompactFlash (TM) formatı olan FAT16’yı destekler. FAT32 desteklenmez.
5. Mutlaka IP-420 ile formatlanmış “CompactFlash (TM)” kullanın. “CompactFlash (TM)” formatlama prosedürü için ; **Sayfa 98 "VI-17. SAKLAMA ORTAMININ BİÇİMLENDİRİLMESİ"** bölümüne bakınız.

■ CompactFlash'ın (TM) çıkarılması



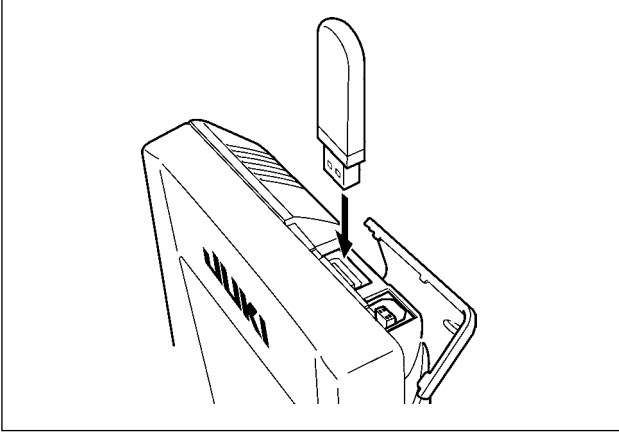
- 1) Paneli bir elinizle tutun, diğeri ile kapağı açın ve hafıza kartı çıkartma koluna ❶ basın. Hafıza kartı ❷ dışarıya itilir.

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

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

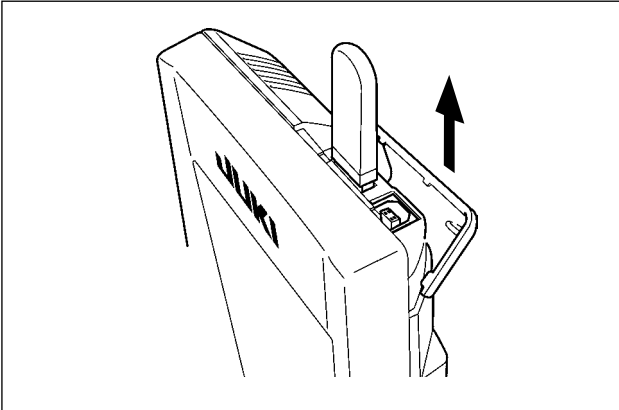
4) USB port

■ 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.

UYARI :

Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler

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



① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

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

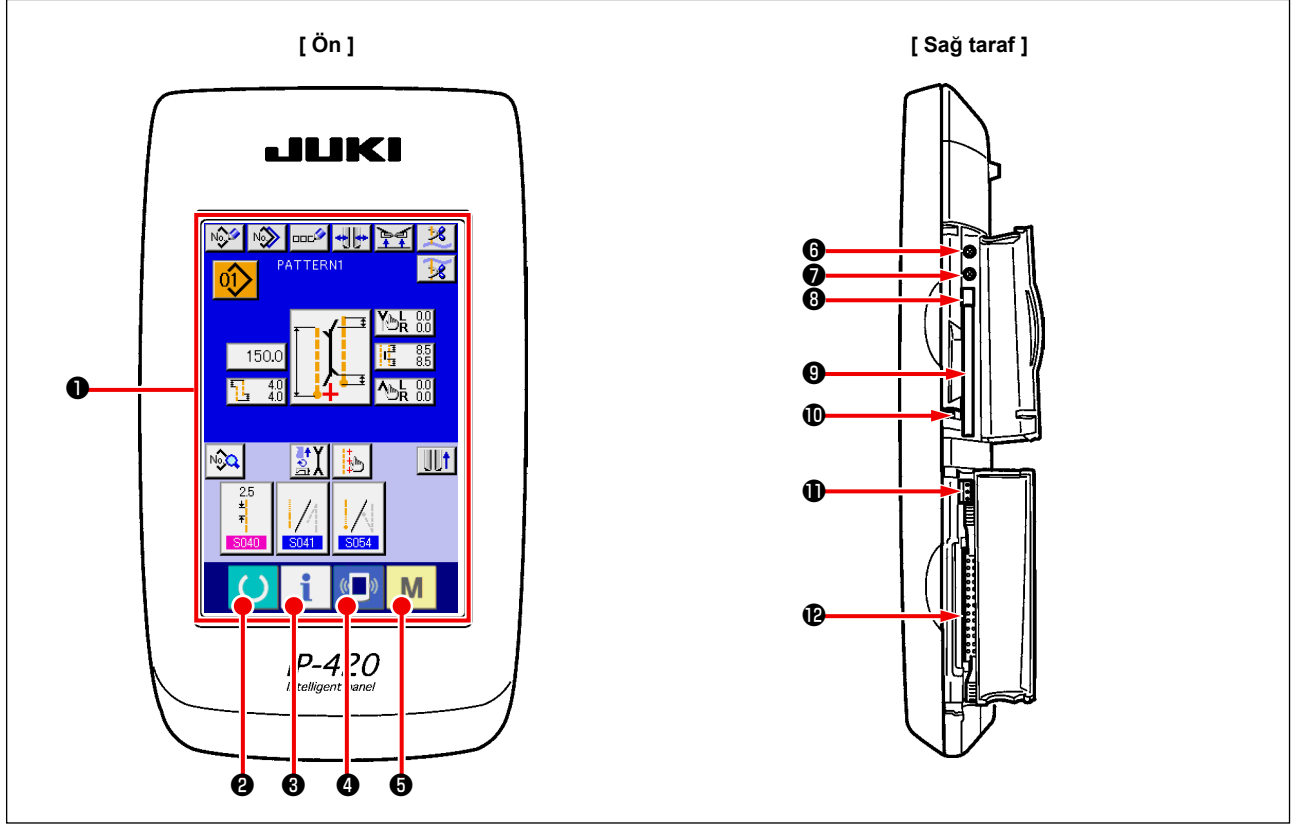
② USB spesifikasyonları





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

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

2. ÇALIŞMA PANELİNİN TEMEL KULLANIMI (IP-420)

(1) IP-420 Konfigürasyonu



Sembol	İsim	Tanım
❶	Dokunmatik panel - LCD ekran bölümü	
❷	 HAZIR tuşu	Veri giriş ekranı ve dikiş ekranları arasında geçiş yapılır.
❸	 BİLGİ tuşu	Veri giriş ekranı ve bilgi ekranları arasında geçiş yapılır.
❹	 İLETİŞİM tuşu	Veri giriş ekranı ve iletişim ekranları arasında geçiş yapılır.
❺	 ORTAM KARTI giriş yeri	Veri giriş ekranı ile çeşitli ayrıntıların düzenlendiği mod değişim ekranları arasında geçiş yapılır.
❻	Kontrast kontrolü	
❼	Parlaklık kontrolü	
❽	CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi	
❾	CompactFlash (TM) yuvası	
❿	Kapak algılama anahtarı	
⓫	Harici anahtar konektörü	
⓬	Kumanda kutusu bağlantı konektörü	



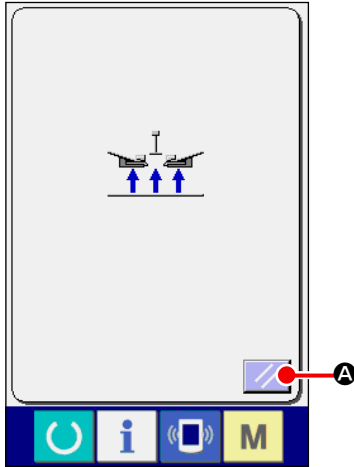
1. IP-420'yi çalıştırmak için, dokunarak çalıştırılan panel üzerinde hedeflenen tuşa parmağınızla hafif basın. Parmak ucu dışında başka bir alet kullanarak çalıştırırsanız, IP-420 hatalı çalışabilir ya da dokunarak çalıştırılan panelin cam yüzeyi çizilebilir ya da kırılabilir.
2. Güç anahtarını AÇIK konuma getirip HAZIR tuşuna basılınca, ayak pedali başlangıçtaki konumuna döner. Bu durumda ayak pedali hareket eder. Dikkatli olun.

(2) Genel düğmeler

IP-420 ekranlarında genel işlemleri gerçekleştiren düğmeler aşağıda tanımlanmıştır.


Sembol	İsim	Tanım
	İPTAL düğmesi	İleti ekranı kapanır. Veri değişim ekranı söz konusu ise, değişim sırasında veri iptal edilebilir.
	ENTER düğmesi	Veri değişikliğine onay verilir.
	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	Bu düğme, düğmeyi ya da ekranı yukarı kaydırır.
	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Bu düğme, düğmeyi ya da ekranı aşağı kaydırır.
	RESET (sıfırlama) düğmesi	Bu düğme, hata ve benzeri durumları ortadan kaldırır.
	RAKAM GİRİŞ düğmesi	Görülen on tuş kullanılarak herhangi bir sayı girilebilir.
	KARAKTER GİRİŞ düğmesi	Karakter giriş ekranı görülür.

(3) Temel çalışma



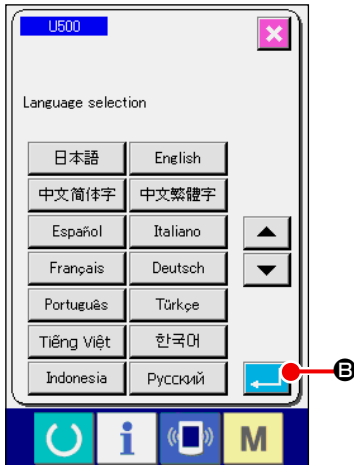
① Güç şalterini AÇIK konuma getirin.


Önce güç şalterini AÇIK konuma getirin.

WELCOME (HOŞGELDİNİZ) ekranından sonra Reset (sıfırla) ileti ekranı görülür. SIFIRLA düğmesine  A basın.





SIFIRLA düğmesine basıldığı zaman, bağlayıcı yukarı hareket eder. Dikkatli olun.

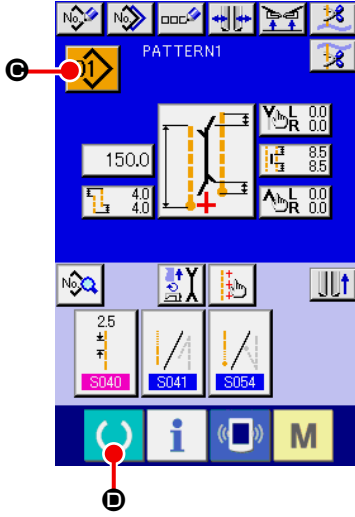


Ardından dil seçimi için bir ileti ekranı görülür. Ekranda görmek istediniz dili seçtikten sonra ENTER düğmesine  B basın.

Ardından, aşağıdaki şekle sahip bağımsız bir dikiş girdi ekranı (A ekranı) görülür.



Seçme ekranı İPTÂL tuşuna  basılarak ekran kapatılır- sa veya lisan seçme işlemini gerçekleştirmeden GİRİŞ tuşuna  basılırsa; şalterin her AÇIK konuma getirilişinde lisan seçme ekranı açılır.



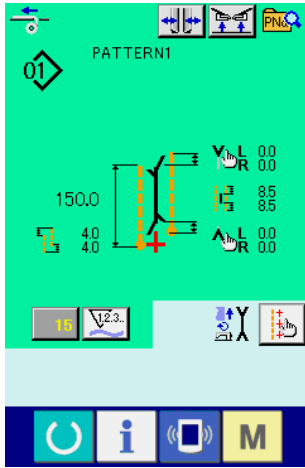
**Bağımsız dikiş girdi ekranı
(A ekranı)**

② **Dikmek istediğiniz dikiş tipinin numarasını seçin.**

DİKİŞ TİPİ NUMARASI düğmesine **01** **C** bastıktan sonra dikiş tipi numarasını seçebilirsiniz. Dikiş tipi numarasını seçme prosedürü için bkz **Sayfa 43 "VI-7.(1) Dikiş tipinin seçilmesi"**. Ürünü satın aldığınızda, 1-10 arasında dikiş tipi numaraları kayıtlıdır. Kullanacağınız dikiş çeşitleri için dikiş verilerini değiştirin. (Kaydedilmeyen dikiş çeşitlerinin numarası ekranda görülmez.)



Girdi ekranı hakkında ayrıntılı bilgi için bkz, **Sayfa 29 "VI-3. ANA EKRAN HAKKINDA AÇIKLAMALAR"**.



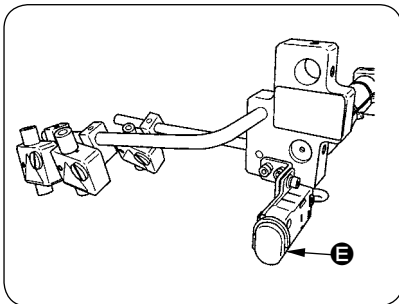
Dikiş ekranı (B ekranı)

③ **Dikişe başlayın**

Bağımsız dikiş girdi ekranında (A ekranında) HAZIR tuşuna **C** basıldıktan sonra, yeşil dikiş ekranı (B ekranı) görünür ve pedalı kullanarak dikiş işlemi başlatılır.

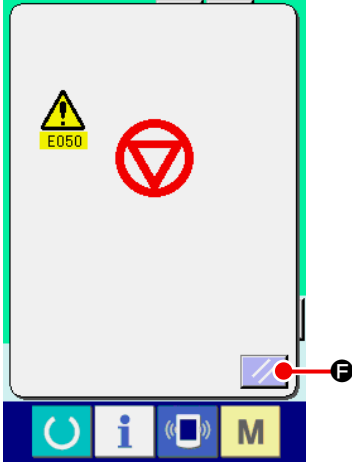



Dikiş ekranı hakkında ayrıntılı bilgi için bkz, **Sayfa 29 "VI-3. ANA EKRAN HAKKINDA AÇIKLAMALAR"**.

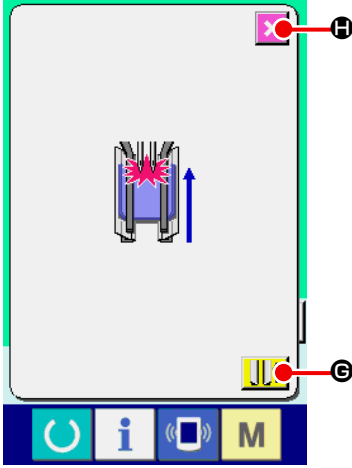


④ **Cihazı çalışma sırasında durdurmak için**


Dikiş sırasında geçici durdurma düğmesine **E** basarak cihaz durdurulabilir.




Bu durumda, durdurma düğmesine basıldığını bildiren bir hata ekranı görülür. SIFIRLAMA düğmesine  **F** basarak hata mesajı silinir ve yine girdi ekranına dönülür.



- ⑤ **Göğüs kutusu cihazını takarken pedalı arkaya doğru bastırın.** SA122 göğüs kutusu takılırken, yeşil dikiş ekranında (B ekranı) pedal arkaya doğru bastırıldığı sırada soldaki onay ekranı görülür. Pedala arkaya doğru basılarak baskı ayağı arkaya doğru hareket ettirildiğinde, kapak baskı parçası kapalı halde geri gider. Bu ekranda, baskı ayağında malzeme olup olmadığı onaylanır. Onay mesajı “Baskı ayağı, kapalı haldeki kapak baskı parçasıyla birlikte ayağı geri gider. Baskı ayağındaki malzemeyi çıkarın” şeklinde görülür.

Baskı ayağında hiç malzeme yokken BASKI AYAĞI GERİ düğmesine  **G** basın, bu durumda kapak baskı parçası kapalı olarak baskı ayağı geri hareket eder. Onay ekranı aynı anda serbest kalır ve dikiş ekranına geçilir.

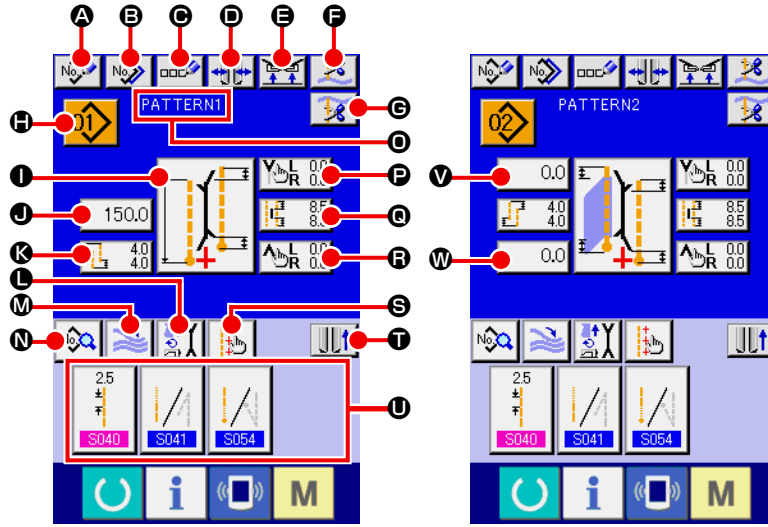
Baskı ayağı geri hareketini iptal etmek için İPTAL düğmesine  **H** basınca kapak baskı parçası açılır. Bu durumda baskı ayağı geriye doğru hareket etmez. Onay ekranı aynı anda serbest kalır ve dikiş ekranına geçilir.



Baskı ayağında malzeme varken, mutlaka İPTAL düğmesine  **H basıp malzemeyi çıkarın. Ardından, baskı ayağını geriye hareket ettirmek için tekrar pedala basın.**

3. ANA EKRAN HAKKINDA AÇIKLAMALAR

(1) Girdi ekranı (Bağımsız dikiş modu)

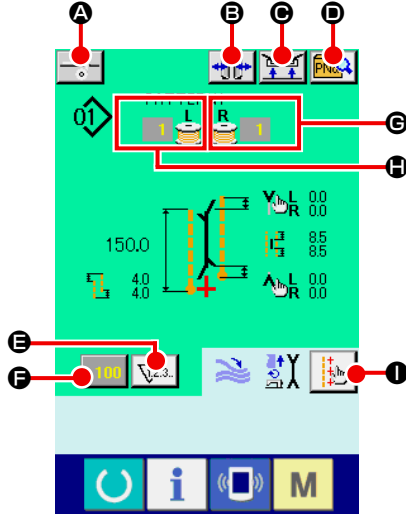


Sembol	Düğmenin adı	Tanım
A	YENİ OLUŞTUR düğmesi	Bağımsız yeni bir dikiş tipi oluşturma ekranı görülür ve bu dikiş tipi kaydedilebilir.
B	KOPYALA düğmesi	Bağımsız dikiş kopyalama kaynak listesi ekranı görülür ve bu dikiş tipi kopyalanabilir.
C	KARAKTER GİRİŞ düğmesi	Karakter giriş ekranı görünür ve dikiş tipi verileri için isim girilebilir.
D	KENAR ŞERİDİ TİPİ DEĞİŞİM düğmesi	Kenar şeridi tipi değişim ekranı görünür, kenar şeridi tipi değişimi ve bağlayıcının paralellik ayarı yapılabilir.
E	DİKİŞ BİTİMİNDE KELEPÇELEMENİN ENGELLENMESİ düğmesi	Kelepçe, bu düğmeye basılınca dikiş bitiminin altta kalan ucuna döner. İşaretleme ışığını ayarlarken ya da deneme dikişi sırasında bu düğmeyi kullanmak yararlı olur.
F	İĞNEDEKİ İPLİĞİ KESME düğmesi	Bu düğmeye basılınca, iğnedeki ipliği kesme bıçağı aşağı iner ve iğnedeki ipliği keser.
G	BOBİNDEKİ İPLİĞİ KESME düğmesi	Bu düğmeye basılınca, bobin ipini kesme bıçağı açılır.
H	DİKİŞ TİPİ NUMARASI LİSTESİ düğmesi	Dikiş tipi No. Listesi ekranı görülür ve dikiş tipi verileri seçilebilir.
I	DİKİŞ MODU DEĞİŞİM düğmesi	Dikiş modu S003 seçilir.
J	L BEDEN UZUNLUK AYARI düğmesi	L beden dikişi, dikiş uzunluğu S004 ayarlanır.
K	SAPMA MİKTARI AYARI düğmesi	Eğimli dikiş dikiliyorsa, dikiş başlangıcındaki sapma miktarı S014 ya da dikiş sonundaki sapma miktarı S016 belirlenir.
L	HAREKET MODU AYARI düğmesi	S001 dikiş makinesi motoru, orta bıçak ve merkez bıçak varken ve yokken.
M	İSTİFLEYİCİ HAREKET/ DURDURMA DEĞİŞİM düğmesi	Bu düğme hareket/durdurma S069 ve S070 istifleyici seçer.
N	DİKİŞ VERİLERİ EKRANI düğmesi	Dikiş tipi düzenleme ekranı görünür. Girdi ekranında görünmeyen ayrıntılı dikiş verileri burada seçilip düzenlenebilir.
O	DİKİŞ TİPİ ADI ekranı	Dikiş tipi numarasında girilen isimler görülür.
P	DİKİŞ BAŞLANGICINDA KÖŞE BİÇAĞI HAREKET KONUMU AYAR düğmesi	Dikiş başlangıcında, köşe bıçağının kesme konumu S019 ayarlanır.
Q	ORTA BİÇAK AYARI düğmesi	Orta bıçak verilerini düzenleme ekranı görünür, dikiş başlangıcında S017 ve dikiş sonunda S018 orta bıçak kesme konumu ayarlanır.
R	DİKİŞ SONUNDA KÖŞE BİÇAĞI HAREKET KONUMU AYAR düğmesi	Köşe bıçağının dikiş sonundaki kesme konumu S020 ayarlanır.
S	İŞARETLEME IŞIĞI AYARI düğmesi	İşaretleme ışığı ayar ekranı görülür. Dikiş referansı S005 ve işaretleme aydınlatma konumu, S030 , S031 ya da S032 gerçekleştirilir.
T	AYAK PEDALI HAREKETİ düğmesi	Ayak pedalı öne ya da arkaya hareket eder.
U	DİKİŞ VERİLERİ KISA YOLU düğmesi	Dikiş ekranında özelleştirilen dikiş verileri için kısa yol düğmeleri (en çok 4 öge) görülür.
V	DİKİŞ BAŞLANGICINDA KAPAK DÜŞÜRME AYARI düğmesi	Dikiş başında gizli kapak dikişi verileri S008 ya da S010 ayarlanır.
W	DİKİŞ SONUNDA KAPAK DÜŞÜRME AYARI düğmesi	Dikiş sonunda gizli kapak dikişi verileri S009 ya da S011 ayarlanır.

* İlgili düğmeler, isteğe göre görünür/görünmez şeklinde ayarlanabilir.

Ayrıntılar için bkz., **Sayfa 81 "VI-13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ"**.

(2) Dikiş ekranı (Bağımsız dikiş modu)

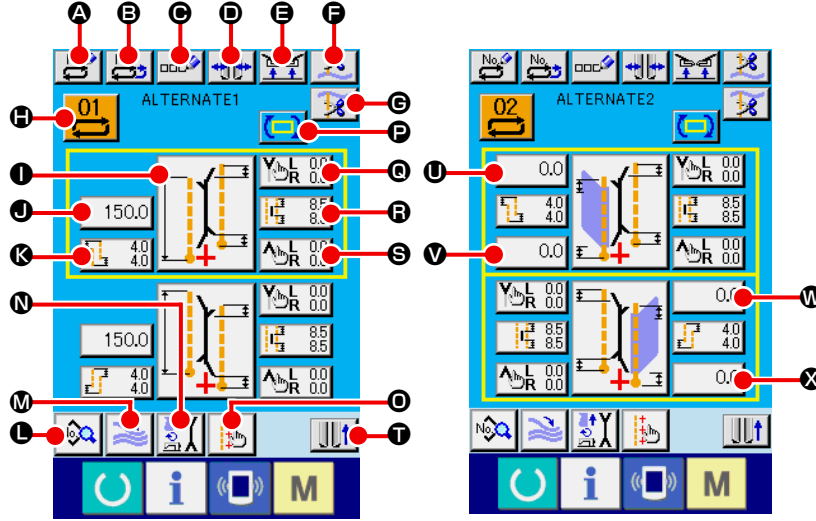


Sembol	Düğmenin adı	Tanım
Ⓐ	ASTAR BESLEME CİHAZI düğmesi	Düğmeye basıldığı zaman astar beslemesi yapılır. * Otomatik astarlama besleme cihazında opsiyonel ayarlar yapıldığında SA120 'ile' görünür.
Ⓑ	KENAR ŞERİDİ TİPİ DEĞİŞİM düğmesi	Kenar şeridi tipi değişim ekranı görünür, kenar şeridi tipi değişimi ve bağlayıcının paralellik ayarı yapılabilir.
Ⓒ	DİKİŞ BİTİMİNDE KELEPÇELEME-NİN ENGELLENMESİ düğmesi	Kelepçe, bu düğmeye basılınca dikiş bitiminin altta kalan ucuna döner. İşaretleme ışığını ayarlarken ya da deneme dikişi sırasında bu düğmeyi kullanmak yararlı olur.
Ⓓ	DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DİKİŞ ÇE-ŞİDİ LİSTESİ düğmesi	Doğrudan erişimli dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir ve dikiş verileri seçilebilir.
Ⓔ	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Bu düğmeye basılınca, dikiş sayacı ve adet sayacı ekranı değişir. * Bu düğme, sadece dikiş sayacı ve adet sayaç sayısı AÇIK konumdayken ekranda görülür.
Ⓕ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Bu düğme, o an ekranda görülen sayaç değerini değiştirir.
Ⓖ	KALAN BOBİN İPİ (SAĞ) MİKTARI	Bu düğme, bobinin yansıttığı ışığı saptayarak, bobinde kalan iplik miktarının azaldığını bildirir. Bir dikiş tamamlandığında sayaç değeri eksilir, değer "0" olduğu zaman sayım ekranı görülür. * Bu düğme sadece bobinden yansıyan ışık saptandığı zaman ekranda görülür.
Ⓕ	KALAN BOBİN İPİ (SOL) MİKTARI	Bu düğme, bobinin yansıttığı ışığı saptayarak, bobinde kalan iplik miktarının azaldığını bildirir. Bir dikiş tamamlandığında sayaç değeri eksilir, değer "0" olduğu zaman sayım ekranı görülür. * Bu düğme sadece bobinden yansıyan ışık saptandığı zaman ekranda görülür.
Ⓘ	İŞARETLEME IŞIĞI AYARI düğmesi	İşaretleme ışığı ayar ekranı görünümüne geçilir ve işaretleme ışığı aydınlatma konumu S005 ve işaretleme ışığının S030 , S031 ve S032 ayar değeri değiştirilir.

* İlgili düğmeler, isteğe göre görünür/görünmez şeklinde ayarlanabilir.

Ayrıntılar için bkz., **Sayfa 81 "VI-13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ"**.

(3) Girdi ekranı (Alternatif dikiş modu)

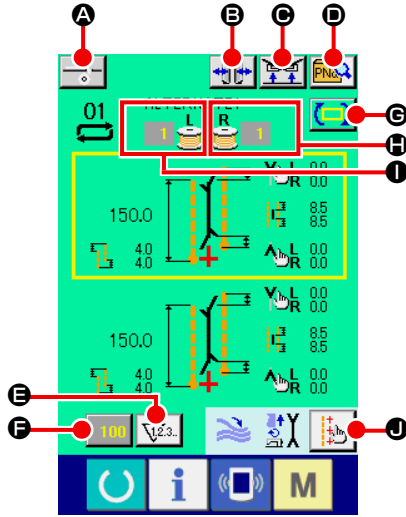


Sembol	Düğmenin adı	Tanım
A	YENİ OLUŞTUR düğmesi	Alternatif yeni bir dikiş tipi oluşturma ekranı görülür ve veriler için yeni bir kayıt oluşturulabilir.
B	KOPYALA düğmesi	Alternatif dikiş verisi kopyalama kaynak No listesi ekranı görülür ve alternatif dikiş verileri kopyalanabilir.
C	KARAKTER GİRİŞ düğmesi	Karakter giriş ekranı görünür ve alternatif dikiş verileri için isim girilebilir.
D	KENAR ŞERİDİ TİPİ DEĞİŞİM düğmesi	Kenar şeridi tipi değişim ekranı görünür, kenar şeridi tipi değişimi ve bağlayıcının paralellik ayarı yapılabilir.
E	DİKİŞ BİTİMİNDE KELEPÇELEMENİN ENGELLENMESİ düğmesi	Bu düğmeye basılınca, dikiş bittiği anda kelepçe aşağı konumuna döner. İşaretleme ışığını ayarlarken ya da deneme dikişi sırasında bu düğmeyi kullanmak yararlı olur.
F	İĞNEDEKİ İPLİĞİ KESME düğmesi	İğnedeki ipliği kesme bıçağı aşağı iner ve iğnedeki ipliği kesme devam ediyor ekranı görülür.
G	BOBİNDEKİ İPLİĞİ KESME düğmesi	Bu düğmeye basılınca, bobin ipini kesme bıçağı açılır.
H	ALTERNATİF DİKİŞ TİPİ VERİ NO. LİSTESİ düğmesi	Alternatif dikiş verisi No liste ekranı görülür ve alternatif dikiş verileri seçilebilir.
I	DİKİŞ MODU DEĞİŞİM düğmesi	Dikiş modu S003 seçilir.
J	L BEDEN UZUNLUK AYARI düğmesi	L beden dikişi, dikiş uzunluğu S004 ayarlanır.
K	SAPMA MİKTARI AYARI düğmesi	Eğimli dikiş dikiliyorsa, dikiş başlangıcındaki sapma miktarı S014 ya da dikiş sonundaki sapma miktarı S016 belirlenir.
L	DİKİŞ VERİLERİ EKRANI düğmesi	Dikiş tipi düzenleme ekranı görülür. Bu düğme, girdi ekranında görülmeyen ayrıntılı dikiş verilerini seçer ve verilerde düzenleme yapılabilir.
M	İSTİFLEYİCİ HAREKET/ DURDURMA DEĞİŞİM düğmesi	Bu düğme istifleyicide hareket/durdurma S069 ve S070 seçer.
N	HAREKET MODU AYARI düğmesi	Dikiş makinesi motoru, orta bıçak ve köşe bıçağı S001 hareketli/durağan.
O	İŞARETLEME IŞIĞI AYARI düğmesi	İşaretleme ışığı ayar ekranı görülür, dikiş referansı S005 ve işaretleme aydınlatma konumu S030 , S031 ya da S032 gerçekleştirilir.
P	BİR SONRAKİ DİKİŞ VERİSİNE GEÇİŞ düğmesi	Kullanılacak olan sarı çerçeveli bir sonraki dikiş tipine geçer. * Öncelikli kapak dikişi seçimi S002 AÇIK konumdayken görünmez.
Q	DİKİŞ BAŞLANGICINDA KÖŞE BİÇAĞI HAREKET KONUMU AYAR düğmesi	Köşe bıçağının dikiş başlangıcındaki kesme konumu S019 ayarlanır.et.
R	ORTA BİÇAK AYARI düğmesi	Orta bıçak veri düzenleme ekranı görünür ve dikiş başlangıcındaki S017 ve dikiş sonundaki S018 merkez bıçak kesme konumu ayarlanır.
S	DİKİŞ SONUNDA KÖŞE BİÇAĞI HAREKET KONUMU AYAR düğmesi	Köşe bıçağının dikiş sonundaki kesme konumu S020 ayarlanır.
T	AYAK PEDALI HAREKETİ düğmesi	Baskı ayağı öne ya da arkaya hareket eder.
U, V	DİKİŞ BAŞLANGICINDA KAPAK GİZLİ DİKİŞ VERİLERİ AYAR düğmesi	Dikiş başlangıcındaki S008 ya da bitimindeki S010 kapak gizli dikiş verileri ayarlanır.
W, X	DİKİŞ BİTİMİNDE KAPAK GİZLİ DİKİŞ VERİLERİ AYAR düğmesi	Dikiş bitimindeki S009 ya da S011 kapak gizli dikiş verileri ayarlanır.

* İlgili düğmeler, isteğe göre görünür/görünmez şeklinde ayarlanabilir.

Ayrıntılar için bkz., **Sayfa 81 "VI-13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ"**.

(4) Dikiş ekranı (Alternatif dikiş modu)

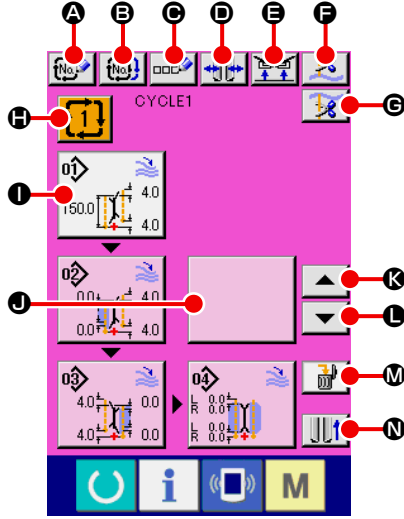


Sembol	Düğmenin adı	Tanım
Ⓐ	ASTAR BESLEME düğmesi	Düğmeye basıldığı zaman astar beslemesi yapılır. * Otomatik astar besleme cihazında opsiyonel ayarlar yapıldığında S0120 "ile" görünür.
Ⓑ	KENAR ŞERİDİ TİPİ DEĞİŞİM düğmesi	Kenar şeridi tipi değişim ekranı görünür, kenar şeridi tipi değişimi ve bağlayıcının paralellik ayarı yapılabilir.
Ⓒ	DİKİŞ BİTİMİNDE KELEPÇELEME-NİN ENGELLENMESİ düğmesi	Bu düğmeye basılınca, dikiş bittiği anda kelepçe aşağı konumuna döner. İşaretleme ışığını ayarlarken ve deneme dikişi sırasında bu düğmeyi kullanmak yararlı olur.
Ⓓ	DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	Doğrudan erişimli dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir ve dikiş verileri seçilebilir.
Ⓔ	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Bu düğmeye basılınca, dikiş sayacı ve adet sayacı ekranı değişir. Bu düğme, sadece dikiş sayacı ve adet sayaç sayısı AÇIK konumdayken ekranda görülür.
Ⓕ	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	O an görülen sayaç değeri değişir.
Ⓖ	BİR SONRAKİ DİKİŞ VERİSİNE GEÇİŞ düğmesi	Kullanılacak olan sarı çerçeveli bir sonraki dikiş tipine geçer. * Öncelikli kapak dikiş seçimi S002 AÇIK konumdayken görünmez.
Ⓗ	KALAN BOBİN İPİ (SAĞ) MİKTARI	Bu düğme, bobinin yansıttığı ışığı saptayarak, bobinde kalan iplik miktarının azaldığını bildirir. Bir dikiş tamamlandığında sayaç değeri eksilir, değer "0" olduğu zaman sayım ekranı görülür. * Bu düğme sadece bobinden yansıyan ışık saptandığı zaman ekranda görülür.
Ⓘ	KALAN BOBİN İPİ (SOL) MİKTARI	Bu düğme, bobinin yansıttığı ışığı saptayarak, bobinde kalan iplik miktarının azaldığını bildirir. Bir dikiş tamamlandığında sayaç değeri eksilir, değer "0" olduğu zaman sayım ekranı görülür. * Bu düğme sadece bobinden yansıyan ışık saptandığı zaman ekranda görülür.
⓵	İŞARETLEME IŞIĞI AYARI düğmesi	İşaretleme ışığı ayar ekranı görünümüne geçilir ve işaretleme ışığı aydınlatma konumu S005 ve işaretleme ışığının S030 , S031 ve S032 ayar değeri değiştirilir.

* İlgili düğmeler, isteğe göre görünür/görünmez şeklinde ayarlanabilir.

Ayrıntılar için bkz., **Sayfa 81 "VI-13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ"**.

(5) Girdi ekranı (Çevrim dikiş modu)

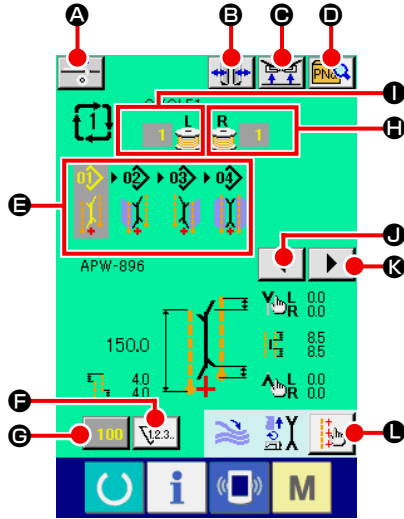


Sembol	Düğmenin adı	Tanım
A	YENİ OLUŞTUR düğmesi	Yeni bir çevrim dikiş veri No oluşturma ekranı görülür ve çevrim dikiş verileri için yeni bir kayıt oluşturulabilir.
B	KOPYALA düğmesi	Çevrim dikiş verisi kopyalama kaynak No listesi ekranı görülür ve çevrim dikiş verileri kopyalanabilir.
C	KARAKTER GİRİŞ düğmesi	Karakter giriş ekranı görünür ve çevrim dikiş verileri için isim girilebilir.
D	KENAR ŞERİDİ TİPİ DEĞİŞİM düğmesi	Kenar şeridi tipi değişim ekranı görünür, kenar şeridi tipi değişimi ve bağlayıcının paralellik ayarı yapılabilir.
E	DİKİŞ BİTİMİNDE KELEPÇELEMENİN ENGELLENMESİ düğmesi	Bu düğmeye basılınca, dikiş bittiği anda kelepçe aşağı konumuna döner. İşaretleme ışığını ayarlarken ve deneme dikişi sırasında bu düğmeyi kullanmak yararlı olur.
F	İĞNEDEKİ İPLİĞİ KESME düğmesi	İğnedeki ipliği kesme bıçağı aşağı iner ve iğnedeki ipliği kesme devam ediyor ekranı görülür.
G	BOBİNDEKİ İPLİĞİ KESME düğmesi	Bu düğmeye basılınca, bobin ipini kesme bıçağı açılır.
H	ÇEVİRİM DİKİŞİ VERİ NO. LİSTESİ düğmesi	Çevrim dikiş veri No liste ekranı görülür ve çevrim dikiş verileri seçilebilir.
I	DİKİŞ TİPİ VERİ DÜZENLEME düğmesi	Çevrim dikiş verilerine kaydedilen dikiş tipinde düzenleme yapılabilir. * Düzenleme prosedürü için bkz. Sayfa 29 "3-(1) Girdi ekranı (Bağımsız dikiş modu)".
J	DİKİŞ TİPİ VERİ DÜZENLEME düğmesi (boş)	Bu boş düğmeye basıldığı zaman, dikiş tipi verisini çevrim dikiş verisine kaydetmek için dikiş tipi listesi ekranı görülür ve dikiş tipi verilerini seçip kaydetmek mümkündür.
K	ÇEVİRİM DÖNÜŞÜ düğmesi	Dikilecek olan bir sonraki dikiş tipi verileri beyaz renkle vurgulanır ve bir adım öne kayar. İlk dikiş tipi söz konusuysa son dikiş tipine kayar.
L	ÇEVİRİM BESLEME düğmesi	Dikilecek olan bir sonraki dikiş tipi verileri beyaz renkle vurgulanır ve bir adım arkaya geçer. Son dikiş tipi söz konusuysa ilk dikiş tipine kayar.
M	DİKİŞ TİPİ VERİLERİNİ SİLME düğmesi	Beyaz renkle vurgulu görünen dikiş tipi kayıttan silinir.
N	AYAK PEDALI HAREKETİ düğmesi	Ayak pedalı öne ya da arkaya hareket eder.

* İlgili düğmeler, isteğe göre görünür/görünmez şeklinde ayarlanabilir.

Ayrıntılar için bkz., **Sayfa 81 "VI-13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ".**

(6) Dikiş ekranı (Çevrim dikiş modu)



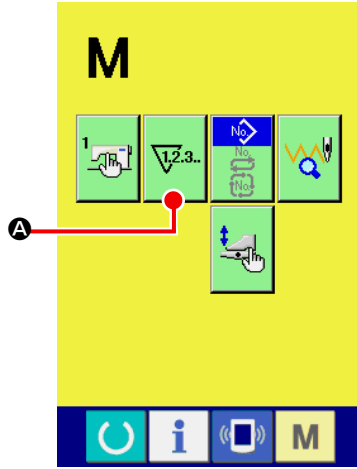
Sembol	Düğmenin adı	Tanım
A	ASTAR BESLEME düğmesi	Düğmeye basıldığı zaman astar beslemesi yapılır. * Otomatik astar besleme cihazında opsiyonel ayarlar yapıldığında SA120 "ile" görünür.
B	KENAR ŞERİDİ TİPİ DEĞİŞİM düğmesi	Kenar şeridi tipi değişim ekranı görünür, kenar şeridi tipi değişimi ve bağlayıcının paralellik ayarı yapılabilir.
C	DİKİŞ BİTİMİNDE KELEPÇELEMENİN ENGELLENMESİ düğmesi	Bu düğmeye basılınca, dikiş bittiği anda kelepçe aşağı konumuna döner. İşaretleme ışığını ayarlarken ve deneme dikişi sırasında bu düğmeyi kullanmak yararlı olur.
D	DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesi	Doğrudan erişimli dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir ve dikiş verileri seçilebilir.
E	ÇEVİRİM VERİSİ ekranı	Çevrim dikiş verilerine kaydedilen tüm dikiş tipi verileri ekranda izlenebilir.
F	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Bu düğmeye basılınca, dikiş sayacı ve adet sayacı ekranı değişir. Bu düğme, sadece dikiş sayacı ve adet sayaç sayısı AÇIK konumdayken ekranda görülür.
G	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	O an görülen sayaç değeri değişir.
H	KALAN BOBİN İPİ (SAĞ) MİKTARI DEĞERİ	Bu düğme, bobinin yansıttığı ışığı saptayarak, bobinde kalan iplik miktarının azaldığını bildirir. Bir dikiş tamamlandığında sayaç değeri eksilir, değer "0" olduğu zaman sayım ekranı görülür. * Bu düğme sadece bobinden yansıyan ışık saptandığı zaman ekranda görülür.
I	KALAN BOBİN İPİ (SOL) MİKTARI DEĞERİ	Bu düğme, bobinin yansıttığı ışığı saptayarak, bobinde kalan iplik miktarının azaldığını bildirir. Bir dikiş tamamlandığında sayaç değeri eksilir, değer "0" olduğu zaman sayım ekranı görülür. * Bu düğme sadece bobinden yansıyan ışık saptandığı zaman ekranda görülür.
J	SOLA KAYDIRMA düğmesi	Dikilecek olan bir sonraki dikiş tipi verileri bir adım öne geçer. İlk dikiş tipi söz konusuysa son dikiş tipine kayar.
K	SAĞA KAYDIRMA düğmesi	Dikilecek olan bir sonraki dikiş tipi verileri bir adım arkaya geçer. Son dikiş tipi söz konusuysa ilk dikiş tipine kayar.
L	İŞARETLEME IŞIĞI AYARI düğmesi	İşaretleme ışığı ayar ekranı görünümüne geçilir ve işaretleme ışığı aydınlatma konumu S005 ve işaretleme ışığının S030 , S031 ve S032 ayar değeri değiştirilir.

* İlgili düğmeler, isteğe göre görünür/görünmez şeklinde ayarlanabilir.

Ayrıntılar için bkz., **Sayfa 81 "VI-13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ"**.

4. SAYAÇ KULLANIMI

(1) Sayaç ayar prosedürü

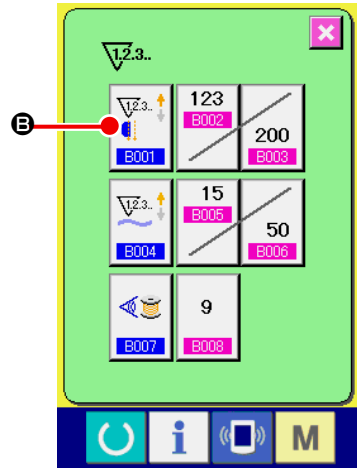


① Sayaç ayar ekranına gelin.

Girdi ekranında MOD DEĞİŞİM tuşuna **M** basınca, SAYAÇ

AYAR düğmesi **12.3.** **A** ekranda görünür. Bu düğmeye basın,

“SAYAÇ AYAR ekranı (A ekranı)” görünür.



Sayaç ayar ekranı
(A ekranı)

② Sayaç tipini seçin.

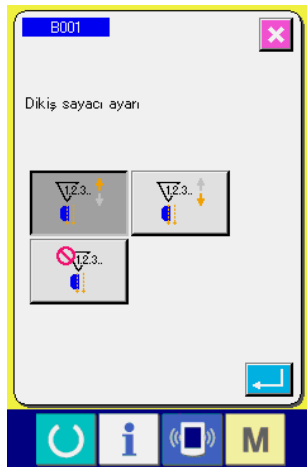
Bu dikiş makinesinde üç tip sayaç vardır; dikiş sayacı, adet sayacı ve bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacı.

“Sayaç ayar ekranı (A ekranı)” üzerinde dikiş sayacı düğmesine



B basın, ardından “dikiş sayacı ayar ekranı (B ekranı)” gö-

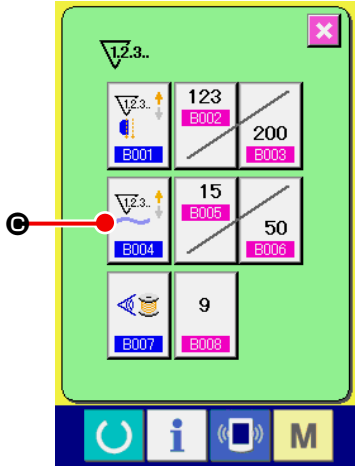
rünür. Ardından sayaç tipi ayarlanabilir.



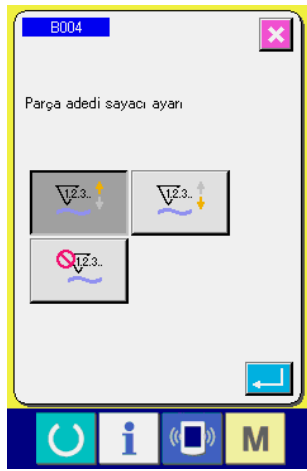
Dikiş sayacı ayar ekranı
(B ekranı)

[Dikiş sayacı]

	ARTAN sayaç : Mevcut değer her dikişte artar. Mevcut değer girilen değere eşitlendiğinde sayaç ekranı görülür.
	AZALAN sayaç : Mevcut değer her dikişte azalır. Mevcut değer “0” olduğunda sayaç ekranı görülür.
	Kullanılmayan sayaç : Dikiş sayacı engellenmiştir.



**Sayaç ayar ekranı
(A ekranı)**



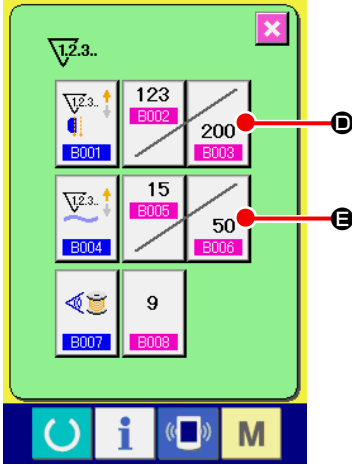
Adet sayacı (C ekranı)

“Sayaç ayar ekranı (A ekranı)” üzerinde ADET SAYACI düğmesine





basınca “adet ayar ekranı (C ekranı)” görülür. Ardından sayaç tipi ayarlanabilir.

[Adet sayacı]	
	<p>ARTAN sayaç : Mevcut değer her dikişte artar.</p> <p>* Bağımsız dikiş halinde : 1 dikişin yapıldığı saat Alternatif dikiş halinde : 2 dikişin yapıldığı saat Çevrim dikişi halinde : 1 çevrimin yapıldığı saat</p> <p>Okunan rakam, yukarıdaki durumlarda bir bitmiş ürün olarak kabul edilir.</p> <p>Mevcut değer girilen değere eşitlendiğinde sayaç ekranı görülür.</p>
	<p>AZALAN sayaç : Mevcut değer her dikişte artar. Mevcut değer “0” olduğunda sayaç ekranı görülür.</p>
	<p>Kullanılmayan sayaç : Adet sayacı engellenmiştir.</p>



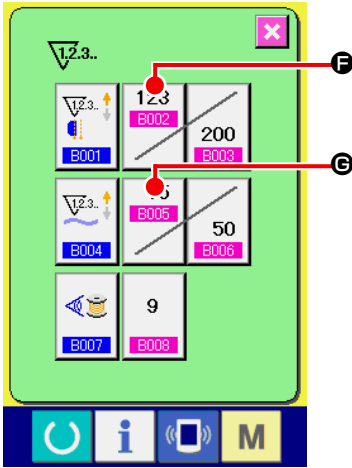
③ Sayaçta belirtilen hedef değerin değiştirilmesi

Dikiş sayacı için  **D** düğmesine, adet sayacı için  düğmesine **E** basınca “Sayısal ayar ileti ekranı (D ekranı)” görülür. Bu ekranda sayaç ayarlanabilir.





**Sayısal ayar ileti ekranı
(D ekranı)**

Bu ekranda hedef değeri girin. Hedef değeri olarak “0” girildiği zaman dikiş sırasında sadece mevcut değeri görülür, artan ekran görülmez.



④ Sayaçtaki mevcut değeri değiştirin

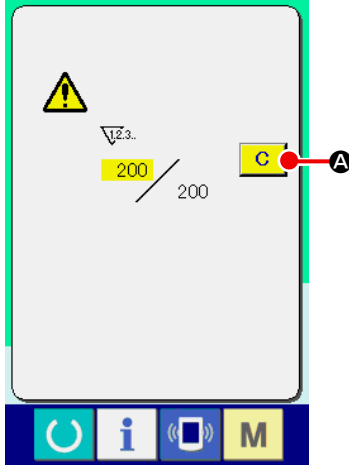
Dikiş sayacı için  **F** düğmesine, adet sayacı için  **G** düğmesine basınca “Sayısal ayar ileti ekranı (E ekranı)” görülür. Bu ekranda sayacın mevcut değeri ayarlanabilir.



**Sayısal ayar ileti ekranı
(E ekranı)**

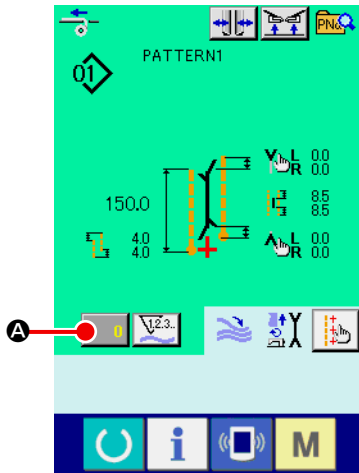
Sayacın mevcut değerini buradan girin.

(2) Yukarı sayım prosedürünün sona ermesi



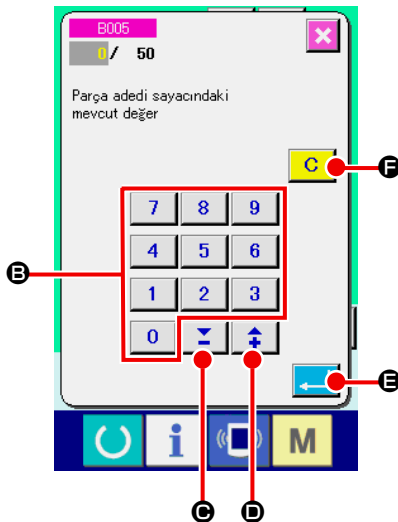
Dikiş sırasında yukarı sayım tamamlanınca bir uyarı sesi duyulur. Sayacı başlangıç haline getirmek için TEMİZLE (clear) düğmesine **C** **A** basın. Bu durumda dikiş ekranı görülür ve yeniden saymaya başlar.

(3) Sayaç değerinin dikiş sırasında değiştirilmesi prosedürü



① Sayaç değerini değiştirme ekranına gelin

Dikiş sırasında sayaç değerini değiştirmek isterseniz, dikiş ekranında SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİR düğmesine **0** **A** basın. Sayaç değer ekranı görülür.



② Sayaç değerini değiştirin

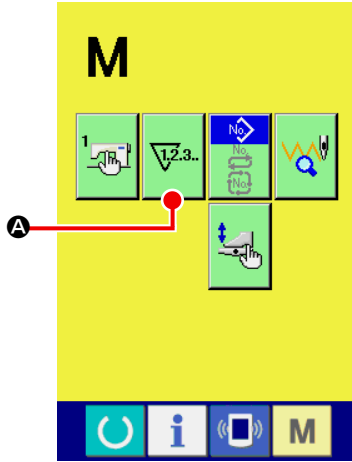
Sayaç değerini **0** - **9** **B** arasında ON tuşla ya da ▲ ▼ **C** (▲ **D**) ile değiştirin.

③ Sayaç değerini belirleyin

ENTER düğmesine **ENTER** **E** basınca veri belirlenmiş olur. Sayaç değerini temizlemek isterseniz TEMİZLE (Clear) **C** **F** düğmesine basın.

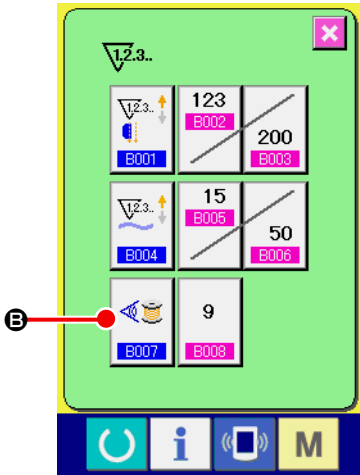
5. BOBİNDE KALAN İPLİK MİKTARI AYAR SAYACININ KULLANILMASI

(1) Bobinde kalan iplik ayar sayacının düzenlenmesi



① Sayaç ayar ekranına gelin

Giriş ekranında MOD DEĞİŞİM tuşuna **M** basın, ardından ekranda SAYAÇ AYAR düğmesi **A** görülür. Bu düğmeye basın ve “Sayaç ayar ekranı (A ekranı)” görünür.



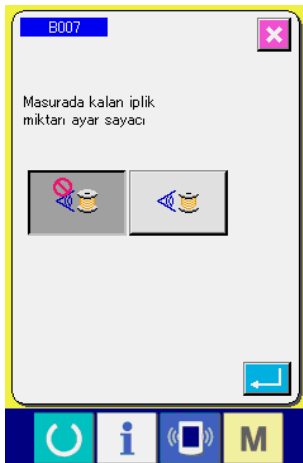
Sayaç ayar ekranı
(A ekranı)

② Bobinde kalan iplik ayar sayacını AÇIK konuma getirin.

BOBİNDE KALAN İPLİK MİKTARI AYAR SAYACI HAREKET AYA-

RI düğmesine **B** basın. “Bobinde kalan iplik miktarı ayar

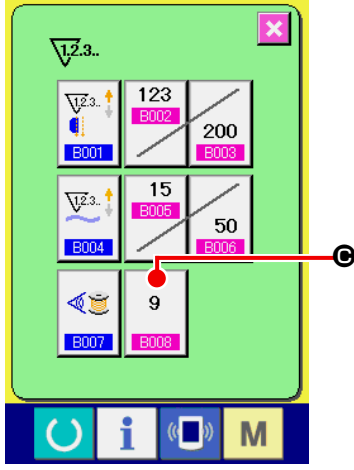
sayacı düzenleme ileti ekranı (B ekranı)” görülür. Bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacı hareketini (AÇIK/KAPALI) şimdi belirleyebilirsiniz.



Bobinde kalan iplik miktarı
değer ayarlama ekranı
(B ekranı)

[Bobinde kalan iplik miktarının saptanması]

	Bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacı AÇIK : Sayaç, bobinin yansıttığı ışığı saptayarak, bobinde kalan iplik miktarının azaldığını bildirir. Bir dikiş tamamlandığında sayaç değeri eksilir, değer “0” olduğu zaman artan sayım ekranı görülür.
	Bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacı KAPALI : Bobinde kalan iplik miktarının saptanması engellenmiştir.



**Sayaç ayar ekranı
(A ekranı)**

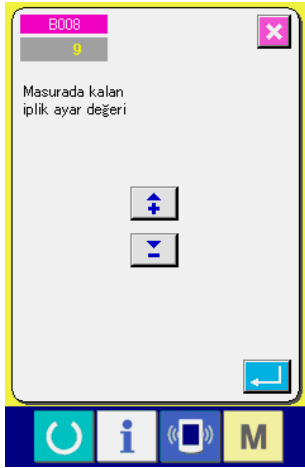
③ **Bobinde kalan iplik ayar değerini belirleyin**

BOBİNDE KALAN İPLİK MİKTARI AYAR DEĞERİ BELİRLEME

düğmesine



basınca, bobinde kalan iplik miktarı ayar değeri belirleme ekranı (B ekranı) görünür.



**Bobinde kalan iplik miktarı
ayar değeri ekranı
(B Ekrani)**

Bobinde kalan iplik ayar değerini burada girin (0-9 arasında bir değer).

Yukarı sayım ekranında, bobinde iplik azaldığını saptayan sensör için kalan dikiş sayısını belirleyin.

Kalan iplik miktarını arttırmak için :

→ Sayıyı azaltın ("0" değerine doğru).

Kalan iplik miktarını azaltmak için :

→ Sayıyı arttırın ("9" değerine doğru).

*** Bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacının düzenlenmesi ***

- 1) Bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacını aşağıdaki tabloda verilen değere göre ayarlayın.
- 2) Normal dikiş işlemi için dikişi başlatın. Test dikişi için, gerçek çalışma sırasında dikilecek dikiş boyunu ayarlayın.
- 3) Dikmeye devam ederken, bobindeki iplik giderek azalır. Yansıyan ışık sensör tarafından algılandığı zaman, bobindeki iplik azalıyor uyarısı ekranda görülür.
- 4) Bu durumda, bobinde kalan iplik miktarını kontrol edin ve sayaç değerini buna göre değiştirin.
- 5) Sayaç değerini 1 artırırsanız, bobinde kalan iplik miktarı, bir dikiş sırasında tüketilen iplik miktarı kadar azalır.
- 6) Bobindeki iplik miktarı azalıyor uyarısı verildiği sırada, bobinde kalan iplik miktarı biraz değişiklik gösterir. Bu değişiklik iplik tipine, dikiş uzunluğuna ve ipliğin sarım yönüne bağlıdır. Bobinde kalan iplik miktarı, referans olarak aşağıdaki tabloda verilmiştir. Bobindeki ipliğin dikiş sırasında bitmemesi için, dikiş şartlarına bağlı olarak sayaç değerini değiştirin.

[Tabloda, 150 mm dikiş uzunluğu için sayaç değerleri verilmiştir]

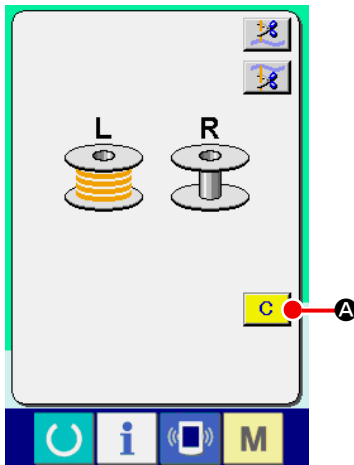
İplik numarası	Sayaç değeri	Bobinde kalan iplik miktarı için referans değerler
#40	1	0,4 - 2,6
#50	2	0,2 - 2,6
#60	2	0,4 - 2,8
#80	3	0,1 - 3,0



- Bobinde kalan iplik uzunluğu, aşağıdaki koşullarda yeniden ayarlanmalıdır.
 1. Dikilen ürün için dikiş uzunluğu değiştirilirse.
 2. Bobinin iplik numarası değiştirilirse.
- Bobinde kalan iplik miktarı sayacındaki değer, bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacı değeri girilerek silinir.

- 7) Bobinde iplik kalmamışsa, bobinde kalan iplik miktarı saptama cihazı “bobinde kalan iplik miktarı saptama” işlemini gerçekleştiremez. Dolayısıyla bobinde yeterli miktarda iplik varken “bobindeki iplik azalıyor” uyarısını vermesi için bobinde kalan iplik miktarı ayar sayacına uygun bir değer girmek çok önemlidir.

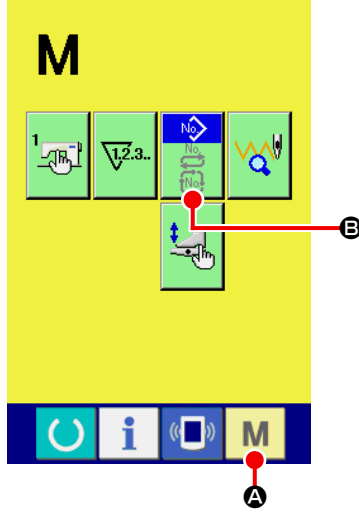
(2) Bobinde kalan iplik miktarı saptama yukarı sayım prosedürünün sonlandırılması



Dikiş sonunda bobinde kalan iplik miktarı sayaç değeri “0” olduğu zaman yukarı sayım ekranı görünür ve bir uyarı sesi duyulur. Bobindeki azalan ipliği değiştirin.

TEMİZLE (clear) düğmesine **C** **A** basılınca, bobinde kalan iplik miktarı sayaç değeri başlangıç değerine döner ve dikiş ekranı görülür.

6. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ

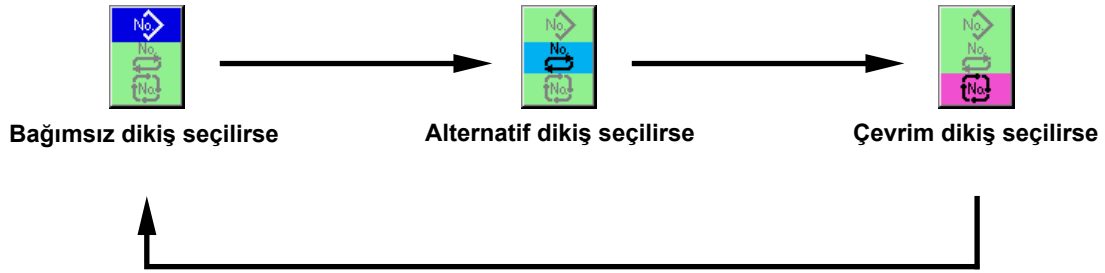


① Dikiş modu seçim ekranına gelin

DİKİŞ MODU DEĞİŞİM TUŞUNA **M** **A** basınca mod değışim ekranı görülür.

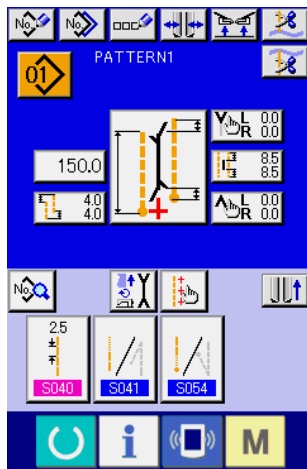
② Dikiş modunu seçin

SEÇİM düğmesine **B** basınca düğme işareti değışir.

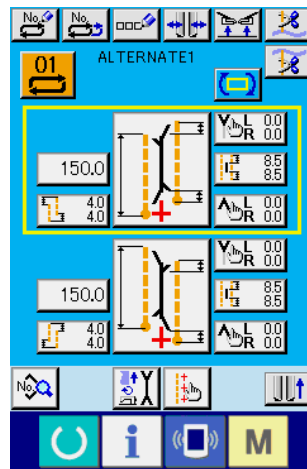


③ Dikiş modunu belirleyin

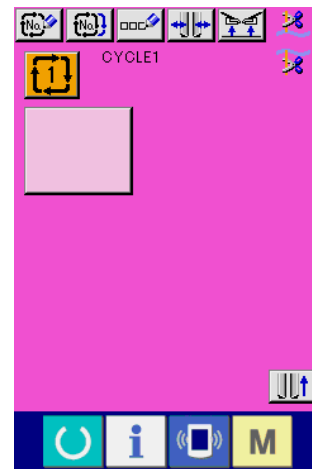
MOD DEĞİŞİM tuşuna **M** **A** basınca, seçilen dikiş modu için veri ekranı görülür.



Bağımsız dikiş girdi ekranı



Alternatif dikiş girdi ekranı



Çevrim dikiş girdi ekranı

7. DİKİŞ ÇEŞİTLERİNİN KULLANILMASI




(1) Dikiş tipinin seçilmesi

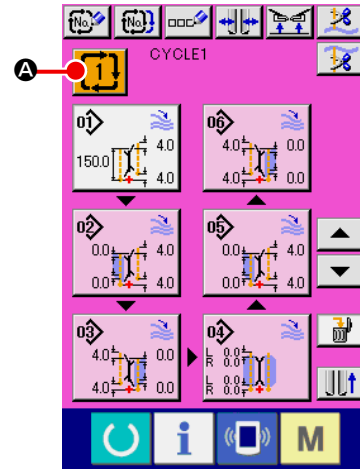
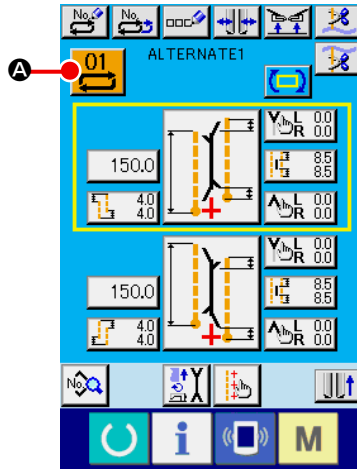
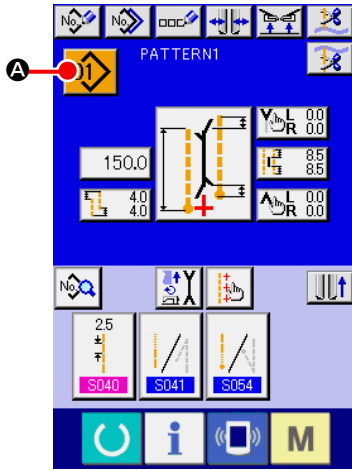
① Girdi ekranına gelin

Bağımsız dikiş modu, alternatif dikiş modu ve çevrim dikişi modlarının girdi ekranına geçerek dikiş tipi seçilebilir.

Dikiş ekranını özelleştirerek, dikiş ekranından da dikiş tipini seçebilirsiniz.

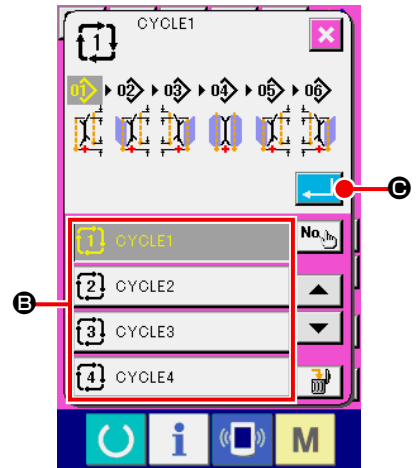
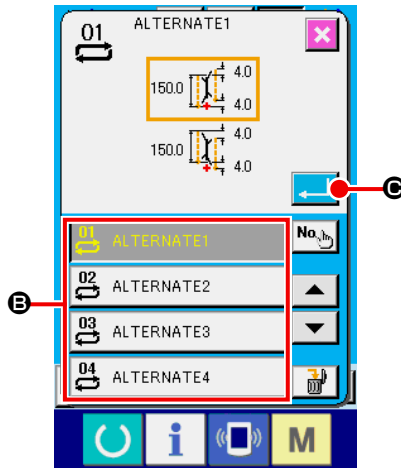
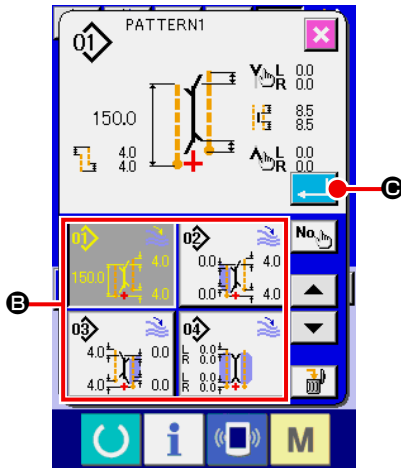
② Dikiş tipi liste ekranını çağırmak

DİKİŞ TİPİ LİSTESİ düğmesine ,  ya da  A düğmesine basınca dikiş tipi liste ekranı listesi görünür.




③ Dikiş tipini seçin

Seçmek istediğiniz dikiş tipine basın B.



④ Dikiş tipini belirleyin




ENTER düğmesine  C basınca dikiş tipi seçilir ve girdi ekranı görülür.

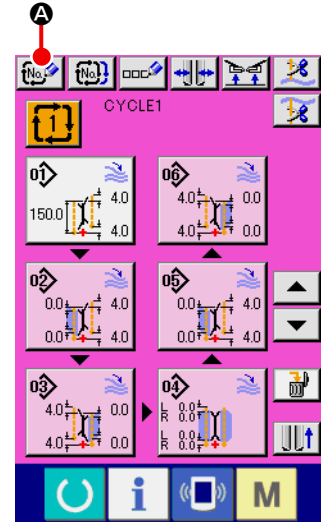
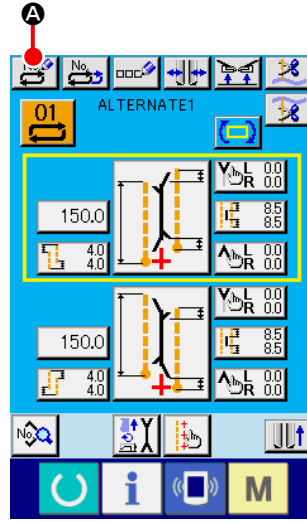
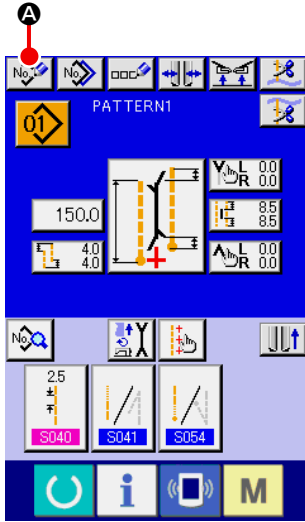
(2) Yeni dikiş tipinin seçilmesi

① Girdi ekranına gelin


Bağımsız dikiş modu, alternatif dikiş modu ve çevrim dikiş modlarının girdi ekranına geçerek yeni dikiş tipi oluşturulabilir.

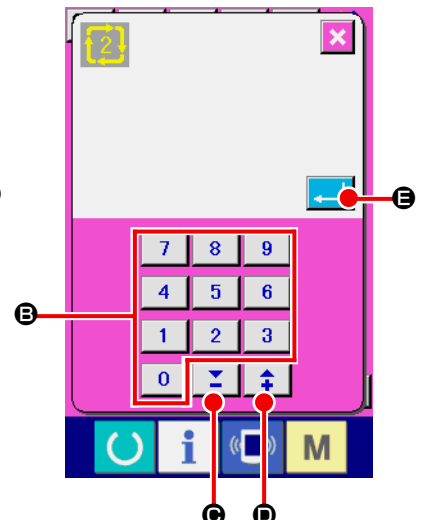
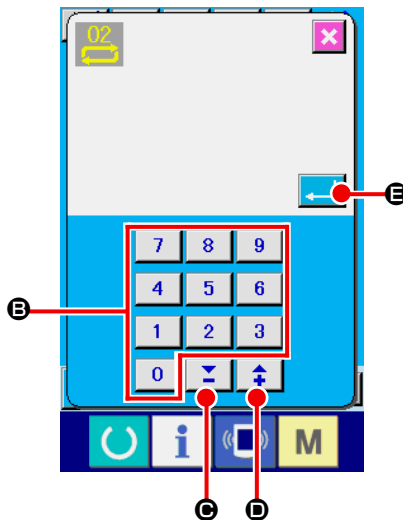
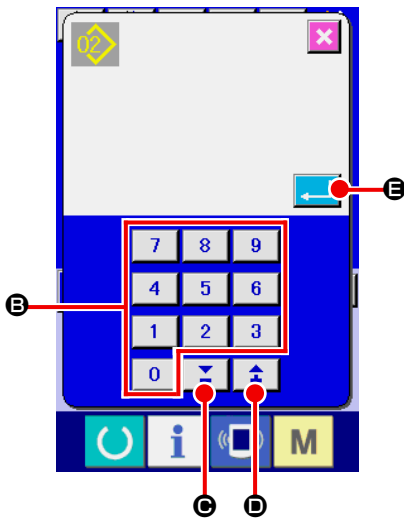
② Yeni dikiş tipi oluşturma ekranını çağırmak

YENİ OLUŞTURMA düğmesi ,  ya da  A düğmesine basınca yeni oluşturma ekranı görülür.




③ Dikiş tipi numarasını girin

Yeni oluşturmak istediğiniz dikiş tipi numarasını  –  E arasındaki on tuşla girin. ▲ ▼ Düğmesi ile  C ve  D ile henüz kaydedilmeyen dikiş tipi numarasını düzeltmek mümkündür.



④ Dikiş tipi numarasını belirleyin

ENTER düğmesine  E basınca, yeni oluşturulacak dikiş tipi numarası belirlenir ve giriş ekranına dönülür.

(3) Dikiş tipinin kopyalanması

Önceden kaydedilen dikiş tipi, henüz kaydedilmeyen bir dikiş tipine kopyalanabilir. Dikiş tipinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, bu işlemi dikiş tipini sildikten sonra uygulayın.

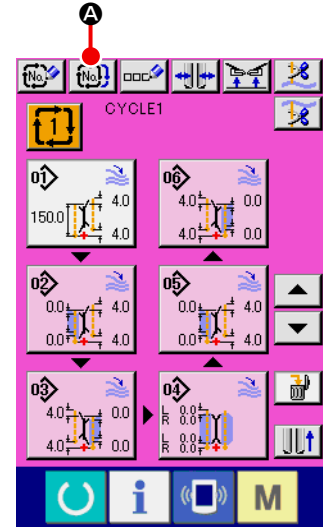
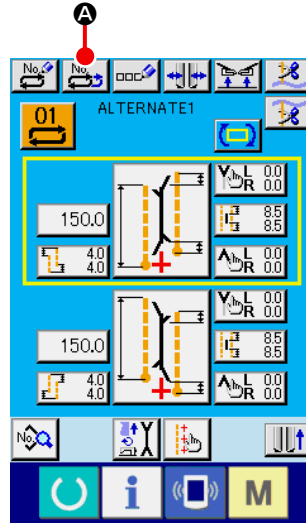
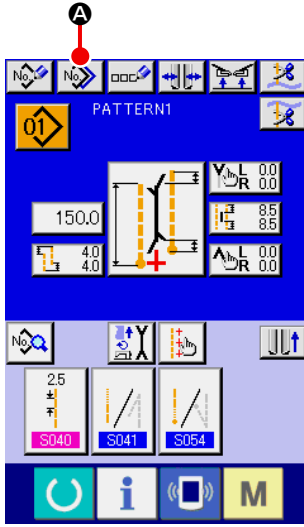
→ Silme prosedürü için bkz [Sayfa 47 "VI-7.\(4\) Dikiş tipinin silinmesi"](#).



Henüz kaydedilmemiş olan dikiş tipi numarasını kopyalarsanız, kopyalamaya izin verilmediğini bildiren bir hata mesajı (E401) görülür.

① Girdi ekranına gelin

Bağımsız dikiş modu, alternatif dikiş modu ve çevrim dikiş modlarının girdi ekranına geçerek kopyalama yapılabilir.



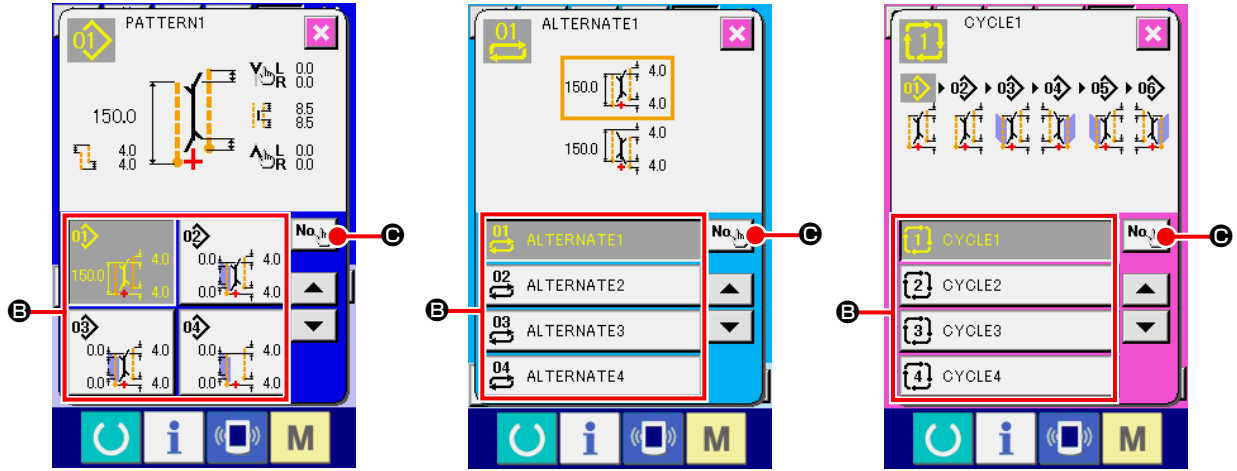
② Kopyalanan kaynaktan, dikiş tipi numarası liste ekranını çağırmak

DİKİŞ TİPİ KOPYALAMA düğmesi , ya da A düğmesine basın. Bu durumda kopyalama kaynağı dikiş tipi liste ekranı (A ekranı) görünür.

③ Kopyalama kaynağındaki dikiş tipini seçin

DİKİŞ TİPİ LİSTESİ düğmesini **B** kullanarak kopyalama kaynağını seçin.

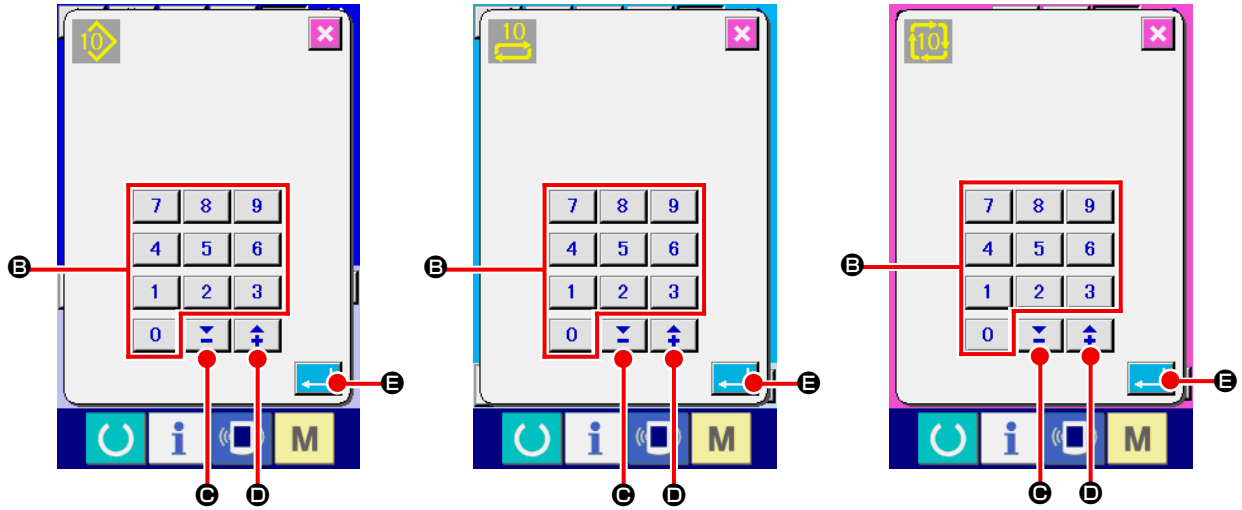
Ardından, KOPYALANACAK YER NO. GİRDİ düğmesine **No.** **C** basın. Kopyalanacak yer girdi ekranı (B ekranı) görülür.



Kopyalama kaynağı dikiş tipi liste ekranı (A ekranı)

④ Kopyalanacak yerin dikiş tipi numarasını girin

0 ile **9** **B** arasındaki on tuşu kullanarak, kopyalanacak yerin dikiş tipi Numarasını girin. Henüz kullanılmamış olan dikiş tiplerini **▲▼** düğmeleriyle (**▼** **C** ve **▲** **D**) çağırmak mümkündür.



Kopyalanacak yer No. girdi ekranı (B ekranı)

⑤ Kopyalamaya başlayın




ENTER düğmesine **↵** **B** basılınca kopyalama başlar. Kopyalanan dikiş tipi numarası henüz seçme aşamasındadır ve kopyalama kaynağı dikiş tipi liste ekranına döner (A ekranı).

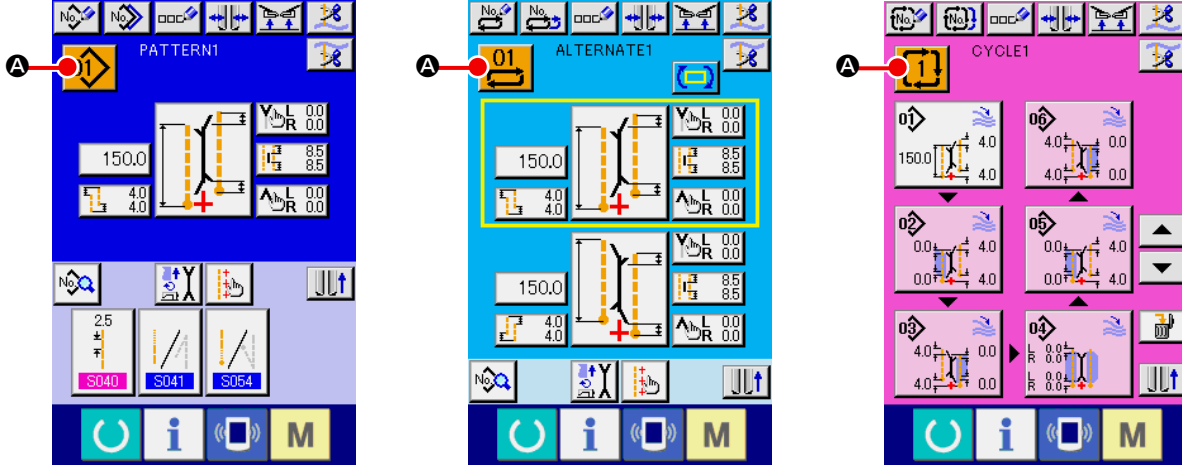
(4) Dikiş tipinin silinmesi

① **Girdi ekranına gelin**

Bağımsız dikiş modu, alternatif dikiş modu ve çevrim dikiş modlarının girdi ekranına geçerek dikiş tipini silmek mümkündür.


② **Dikiş tipi liste ekranını çağırmak**

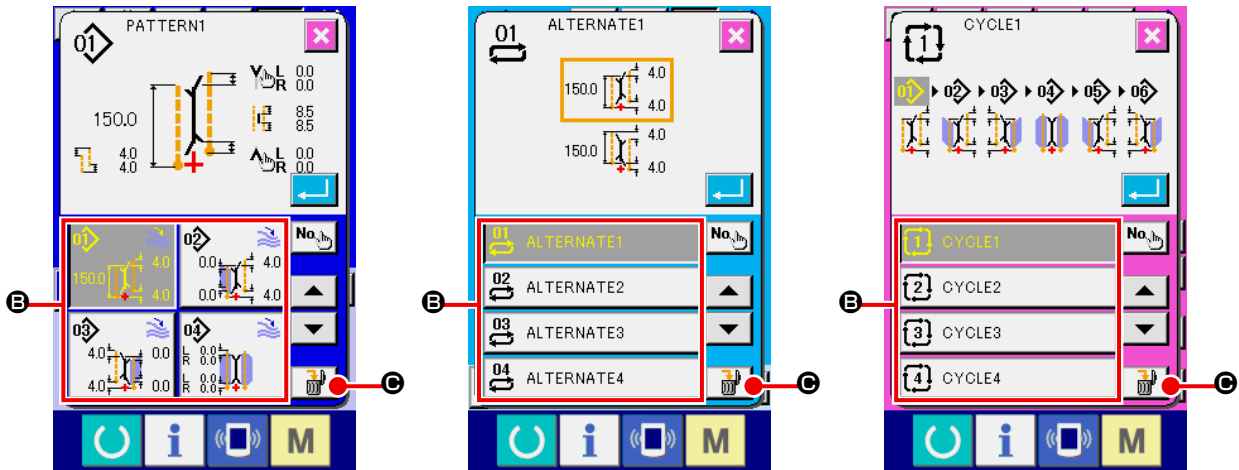
DİKİŞ TİPİ LİSTESİ  ,  ya da  A düğmesine basınca dikiş tipi numarası liste ekranı (A ekranı) görülür.



③ **Silinecek dikiş tipini seçin**

Dikiş tipi liste düğmesini B kullanarak silinecek dikiş tipini seçin.

Ardından SİL (ERASE)  düğmesine C basınca dikiş tipini silmek için onay isteyen bir mesaj ekranda görünür.



Dikiş tipi numarası liste ekranı (A ekranı)

④ **Silinecek dikiş tipini seçin**

Dikiş tipini silmek için onay isteyen ekranda ENTER düğmesine  basınca dikiş tipi silinir.


İPTAL (CANCEL) düğmesine  basılınca, dikiş tipi silinmez ve ana ekrana döner.

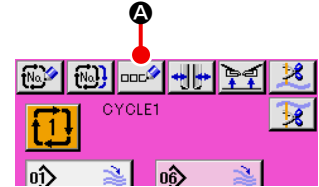
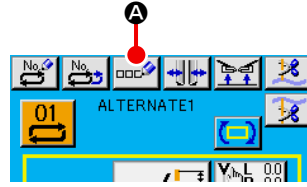
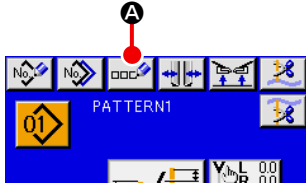
(5) Dikiş tipine isim verme

① Girdi ekranına gelin

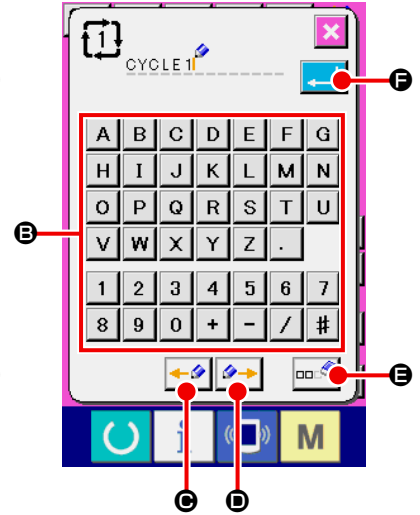
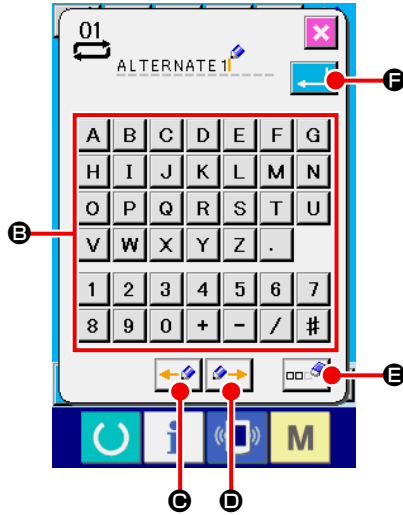
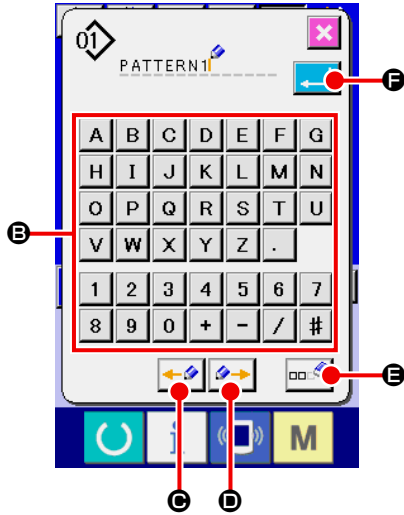
Bağımsız dikiş modu, alternatif dikiş modu ve çevrim dikiş modlarının girdi ekranına geçerek, dikiş tipi verilerini isimlendirmek mümkündür.

② Karakter giriş ekranını çağırın

KARAKTER GİRİŞ düğmesine  A basınca, karakter girdi ekranı (B ekranı) görülür.






Veri giriş ekranı (A ekranı)




Karakter giriş ekranı (B ekranı)

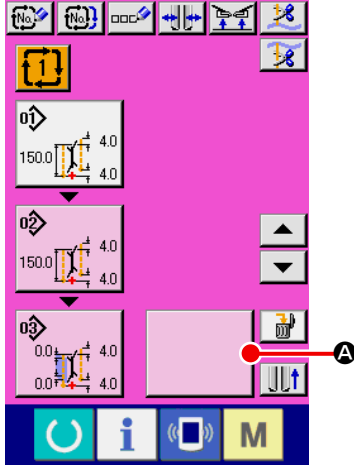
③ Karakteri girin

KARAKTER düğmesine B basarak karakter girişi mümkündür. 14 karaktere kadar rakam, harf (A - Z ve 0 - 9) ve sembol (+ , - , / , # , . ve ,) girmek mümkündür. İMLECİ SOLA TAŞI  C ve İMLECİ SAĞA TAŞI  D düğmesiyle imleç taşınabilir. Girilen bir karakteri silmek isterseniz, imleci silmek istediğiniz karakterin yanına getirin ve SİL (ERASE)  E düğmesine basın.

④ Karakter girişini sonlandırın

Karakter girişini sonlandırmak için ENTER  F düğmesine basınca, girilen karakter ekranın üst kısmında görülür.

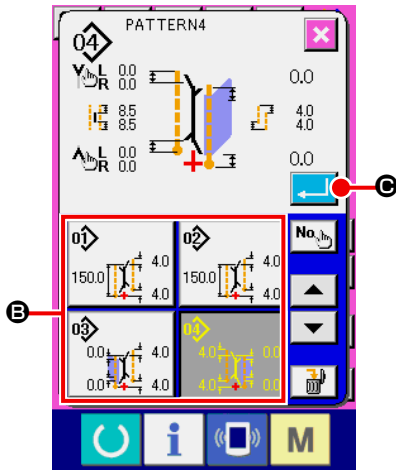
(6) Çevrim dikişi prosedüründe düzenleme yapılması



Çevrim dikişi girdi ekranı
(C ekranı)


① Çevrim dikişi girdi ekranına gelin


Çevrim dikişi modu girdi ekranına geçerek, çevrim dikişi verilerini düzenlemek mümkündür.




Dikiş tipi listesi ekranı
(B ekranı)

② Dikiş tipi verisini kaydedin

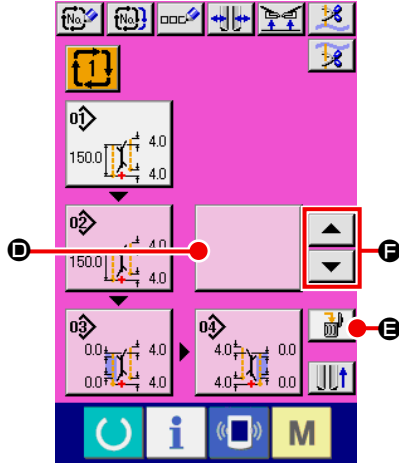
BOŞ düğmesine  **A** basınca, dikiş tipi ekranı (B ekranı) görülür.

Kaydetmek istediğiniz dikiş tipi verisini DİKİŞ TİPİ LİSTESİ düğmesiyle **B** seçin ve ENTER düğmesine  **C**. basın. Bu durumda, seçilen dikiş tipi verileri boş bölüme kaydedilir.

İlk dikiş tipi kaydedildiği zaman, BOŞ düğmesi  **D** ikinci olarak görülür. Gerekliyorsa ② 'de belirtilen işlemi tekrarlayın.






Çevrim dikişi verilerine en çok 6 dikiş tipi verisi kaydedilebilir.



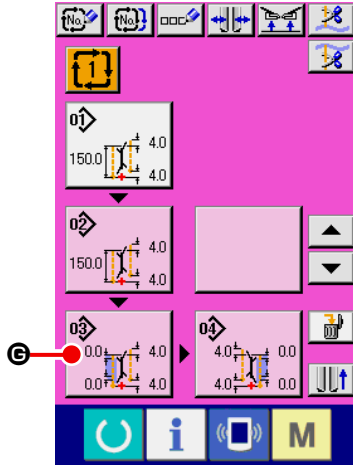
Çevrim dikiş giri ekranı
(C ekranı)

③ Kaydedilen dikiş tipi verisini silmek

SİL (ERASE) düğmesine  **E** basınca, üzeri beyaz vurgulu görünen dikiş tipi verisi silinir. Silmek istediğiniz dikiş tipi verisini YUKARI/AŞAĞI KAYMA  ve  **F** düğmeleriyle seçin ve ardından silin.



Beyaz renkle vurgulanmış olan dikiş tipi, dikilecek olan bir sonraki dikiş tipidir. Dolayısıyla yapılacak dikiş işine göre kaydırın.



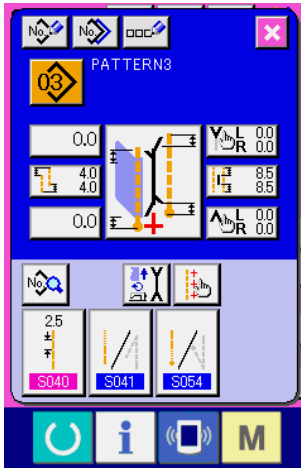
Dikiş tipi düzenleme
ekranı (D ekranı)

④ Kaydedilen dikiş tipi verisini düzenlemek

Düzenlemek istediğiniz DİKİŞ TİPİ VERİSİ düğmesine  **G**

basınca, dikiş tipi verisi düzenleme ekranı (D ekranı) ileti ekranı olarak görünür.

Bkz. [Sayfa 29 "VI-3.\(1\) Girdi ekranı \(Bağımsız dikiş modu\)"](#).



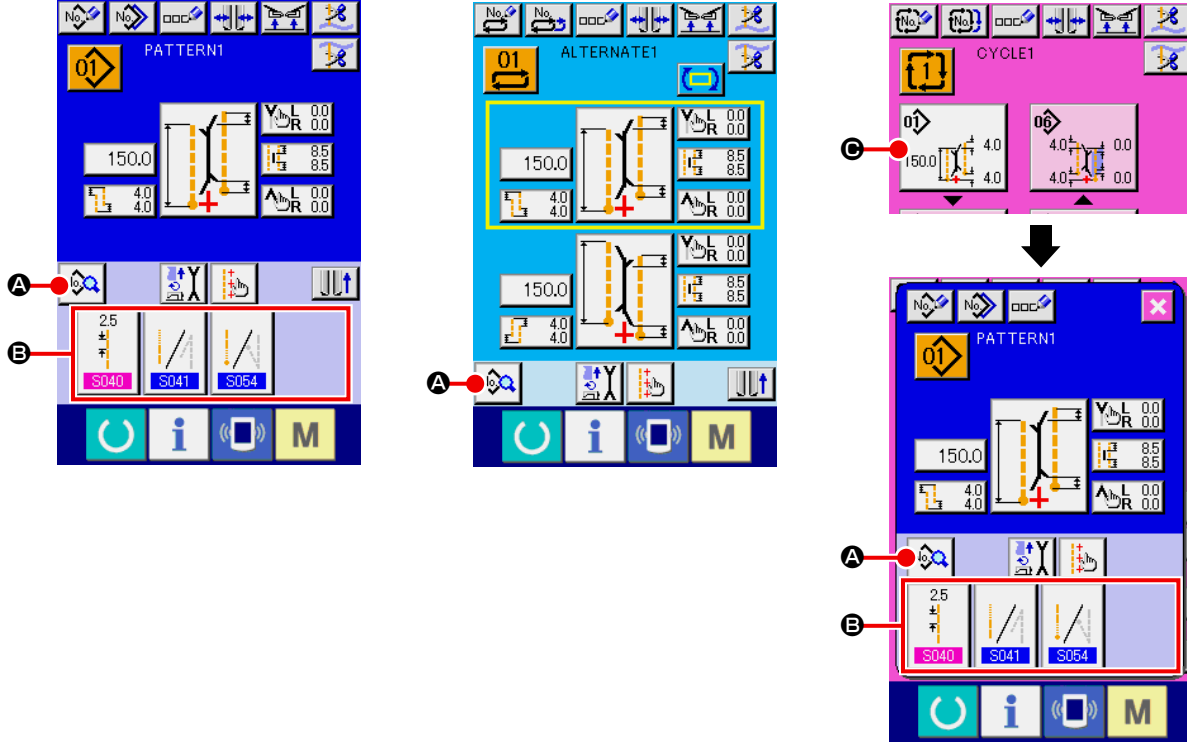
8. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

(1) Dikiş verileri prosedürünün değiştirilmesi

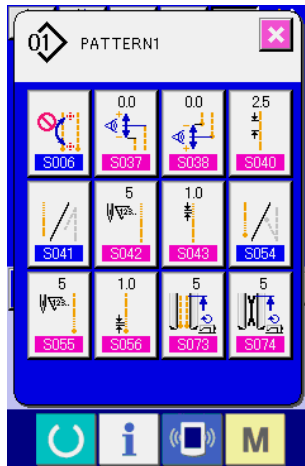
① Girdi ekranına gelin

Bağımsız dikiş modu, alternatif dikiş modu ve çevrim dikiş modlarının girdi ekranına geçerek dikiş verilerini değiştirmek mümkündür.

Sık kullanılan dikiş verileri, girdi ekranındaki DİKİŞ VERİLERİ KISAYOL DÜĞMESİ **B** ile kaydedilebilir ve doğrudan düzenlenebilir. Ayrıca **A** düğmelerine basarak ayrıntılı dikiş verileri düzenlenebilir.



1. DİKİŞ TİPİ VERİLERİNİ DÜZENLE düğmesine **C** basarak, çevrim dikiş modunu değiştirmek mümkündür.
2. Alternatif dikiş modu söz konusu ise, DİKİŞ VERİLERİ KISA YOLU **B** düğmesi görülmez.
3. DİKİŞ VERİLERİ KISA YOLU düğmesi **B** için bkz., [Sayfa 81 "VI-13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ"](#).
4. Dikiş verilerinin ayrıntıları için, bkz., [Sayfa 52 "① Veri giriş ekranında görülen öğeler VI-8-\(2\) Dikiş verileri listesi"](#).



Dikiş verileri listesi ekranı
(A ekranı)

② Değiştirilecek dikiş tipini seçin




















A düğmesine basınca dikiş verileri listesi ekranı (A ekranı) görülür. Şimdi değiştirmek istediğiniz verileri seçin.














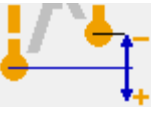





Şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri görülmez. Dikkatli olun.

(2) Dikiş verileri listesi





① Veri giriş ekranında görülen öğeler

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S001	Hareket modu değişimi Dikiş makinesi motoru çalışır/çalışmaz haldeyken orta bıçak ve köşe bıçağı seçilir.  Kumaş besleme modu  Kumaş besleme, dikiş makinesi iplik kesme ve orta bıçak modu  Kumaş besleme, dikiş makinesi iplik kesme  Kumaş besleme, dikiş makinesi iplik kesme, orta bıçak ve köşe bıçağı modu	---		
S003	Dikiş modu değişimi Dikiş modu seçilir. * Alternatif dikiş halinde, kapak dikişi önceliği S002 .  L beden dikiş  Sol kapak dikişi  Sağ kapak dikişi  Kapak öncelikli dikişi	---		
S004	L beden ayarı L beden dikiş halinde, L beden dikiş için ayarlanmışsa mümkündür. * Düzenleme yapmak, S003 . 	18,0 - 220,0 / 0,1 mm	150,0 mm	※
S005	İşaretleme ışığı aydınlatma konumu değişikliği Dikiş başlangıcı aydınlatma/dikiş sonu aydınlatma/orta aydınlatma seçilir.  Dikiş başlangıcı aydınlatma  Dikiş sonu aydınlatma  Orta aydınlatma	---		
S008	Kapak gizli dikiş verileri (Sol dikiş başlangıcı) Sol kapak dikiş başlangıç konumu ayarlanır. * Düzenleme yapmak, S003 kapak dikişi için ayarlanmışsa mümkündür. 	-9,9 - 9,9 / 0,1 mm	0,0 mm	※
S009	Kapak gizli dikiş verileri (Sol dikiş sonu) Sol kapak dikiş sonu konumu ayarlanır. * Düzenleme yapmak, S003 kapak dikişi için ayarlanmışsa mümkündür. 	-9,9 - 9,9 / 0,1 mm	0,0 mm	※
S010	Kapak gizli dikiş verileri (Sağ dikiş başlangıcı) Sağ kapak dikiş başlangıç konumu ayarlanır. * Düzenleme yapmak, S003 kapak dikişi için ayarlanmışsa mümkündür. 	-9,9 - 9,9 / 0,1 mm	0,0 mm	※

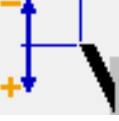






※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öğe.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S011	Kapak gizli dikiş verileri (Sağ dikiş sonu) Sağ kapak dikiş sonu konumu ayarlanır. * Düzenleme yapmak, S003 kapak dikişi için ayarlanmışsa mümkündür. 	-9,9 - 9,9 / 0.1 mm	0,0 mm	※
S013	Dikiş başlangıcında sapma yönünün değiştirilmesi Dikiş başlangıcında sapma yönü değişikliği yapılır.   	- - -		
S014	Dikiş başlangıcında sapma miktarı Dikiş başlangıcı eğer eğimli dikiş olarak ayarlanmışsa, sapma miktarı telafi edilir. Dikiş başlangıcı eğer paralel dikiş olarak ayarlanmışsa, sapma miktarı telafi edilemez.  	0.5 - 10.0 / 0.1mm	0.0mm	
S015	Dikiş sonunda sapma yönünün değiştirilmesi Dikiş sonunda sapma yönü değişikliği yapılır.   	- - -		
S016	Dikiş sonunda sapma miktarı Dikiş sonu eğer eğimli dikiş olarak ayarlanmışsa, sapma miktarı telafi edilir. Dikiş sonu eğer paralel dikiş olarak ayarlanmışsa, sapma miktarı telafi edilemez.  	0.5 - 10.0 / 0.1mm	0.0mm	
S017 S018	Orta bıçağın harekete geçeceği konumun ayarı Orta bıçağın dikiş başlangıcındaki/dikiş sonundaki kesme konumu belirlenir. * Her aparat için ayar yaparken, köşe bıçağının üstündeki V harfine ulaşacak şekilde ayarlayın.  Dikiş başlangıcında orta bıçak konumu  Dikiş sonunda orta bıçak konumu	0,0 - 25,0 / 0.1 mm	7,0 mm	
S019	Orta bıçağın dikiş başlangıcında harekete geçeceği konum Köşe bıçağın dikiş başlangıcındaki kesme konumu belirlenir. 	-9,9 - 9,9 / 0,1 mm	0,0 mm	
S020	Orta bıçağın dikiş bitiminde harekete geçeceği konum Köşe bıçağın dikiş bitimindeki kesme konumu belirlenir. 	-9,9 - 9,9 / 0,1 mm	0,0 mm	









※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S021	Dikiş başlangıcında köşe bıçağı sağ genişliğinin belirlenmesi Köşe bıçağının dikiş başlangıcındaki sağ genişliği belirlenir. 	-1.0 - 1.5mm / 0.1mm	0.5mm	
S022	Dikiş başlangıcında köşe bıçağı sol genişliğinin belirlenmesi Köşe bıçağının dikiş başlangıcındaki sol genişliği belirlenir. 	-1.0 - 1.5mm / 0.1mm	0.5mm	
S023	Dikiş sonunda köşe bıçağı sağ genişliğinin belirlenmesi Köşe bıçağının dikiş sonundaki sağ genişliği belirlenir. 	-1.0 - 1.5mm / 0.1mm	0.5mm	
S024	Dikiş sonunda köşe bıçağı sol genişliğinin belirlenmesi Köşe bıçağının dikiş sonundaki sol genişliği belirlenir. 	-1.0 - 1.5mm / 0.1mm	0.5mm	

※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S025	Dikiş başlangıcında (sol) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi Sol köşe bıçağının dikiş başlangıcındaki hareket (boyuna) konumu belirlenir. 	-9.9 - 9.9mm / 0.1mm	0.0mm	
S026	Dikiş başlangıcında (sağ) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi Sağ köşe bıçağının dikiş başlangıcındaki hareket (boyuna) konumu belirlenir. 	-9.9 - 9.9mm / 0.1mm	0.0mm	
S027	Dikiş sonunda (sol) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi Sol köşe bıçağının dikiş sonundaki hareket (boyuna) konumu belirlenir. 	-9.9 - 9.9mm / 0.1mm	0.0mm	
S028	Dikiş sonunda (sağ) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi Sağ köşe bıçağının dikiş sonundaki hareket (boyuna) konumu belirlenir. 	-9.9 - 9.9mm / 0.1mm	0.0mm	
S030 S031 S032	İşaretleme ışığı ayarı Dikiş başlangıcındaki aydınlatma/dikiş sonundaki aydınlatma/orta aydınlatma koşullarında, işaretleme ışığı aydınlatma konumu belirlenir. Belirlenen değer 0,0 mm ise, dikiş konumu ile işaretleme ışığı aydınlatma konumu aynıdır. İşaretleme ışığı dikiş konumundan farklı bir konumu aydınlatırken bu fonksiyonu kullanın.  Dikiş başlangıcı aydınlatma  Dikiş sonu aydınlatma  Orta aydınlatma	-100,0 - 100,0 * Dikiş başlangıcı aydınlatma -80,0 - 100,0 / 0,1 mm	0,0 mm	

※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.







No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S033	Dikiş başlangıcında sapmanın otomatik saptanması fonksiyonu İki kapak sensörü kullanılarak, dikiş başlangıcında kapak okunur ve sapma otomatik olarak belirlenir. * SA134 Sağ kapak açısı saptama cihazı takılı değilken, sadece sol kapak (çift kenar şeridi ve bir yanı kapaklı tek kenar şeridi) kullanılabilir. 	- - -		
S034	Dikiş sonunda sapmanın otomatik saptanması fonksiyonu İki kapak sensörü kullanılarak, dikiş sonunda kapak okunur ve sapma otomatik olarak belirlenir. * SA134 Sağ kapak açısı saptama cihazı takılı değilken, sadece sol kapak (çift kenar şeridi ve bir yanı kapaklı tek kenar şeridi) kullanılabilir. 	- - -		
S069	Silindir istifleyici durdurma/hareket değişimi Silindir istifleyicinin durdurma/hareket seçilir. * SP047 silindir istifleyici montajına ayarlanmışsa görülebilir.  Durdurma  Hareket	- - -		※
S070	Kelepçe çubuk istifleyici durdurma/hareket değişimi Kelepçe çubuk istifleyiciyi durdurma/hareket alternatifleri seçilir. * SP046 kelepçe çubuk istifleyici montajına ayarlanmışsa görülebilir.  Durdurma  Hareket	- - -		※

※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.










② Dikiş verileri liste ekranında görülen öğeler

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S002	Kapak öncelikli dikiş seçimi Kapak öncelikli dikiş modu seçilir. * Sadece alternatif dikiş modu için ayarlamak mümkündür.  Kapak öncelikli dikişe izin verilmez  Kapak öncelikli dikiş modu	---		※
S006	İşaretleme ışığı aydınlatma konumunun otomatik değişim seçimi S005 dikiş başı aydınlatma ya da dikiş sonu aydınlatma iken, işaretleme aydınlatması konumu otomatik olarak dikiş sonundan sonra değişir. * Bu fonksiyon, alternatif dikiş modu ve çevrim dikişi modu sırasında çalışmaz.  Durdurma  Hareket	---		※
S012	Kapakta mecburi duruş verisi Kapak dikişinin sonu saptanmadığı zaman, arka referans konumundan itibaren belirlenen dikiş mesafesi kadar dikiş yapıldıktan sonra makine durur. * S003 kapak dikişine ayarlı ise düzenleme yapılabilir. 	0,0 - 10,0 / 0,1 mm	5,0mm	※
S037	Dikiş başlangıcında sapma saptamanın telafi değeri Dikiş başlangıcında otomatik olarak saptanan sapma için daha fazla telafi yapılır. 	-9.9 - 9.9mm / 0.1mm	0.0mm	
S038	Dikiş sonunda sapma saptamanın telafi değeri Dikiş sonunda otomatik olarak saptanan sapma için daha fazla telafi yapılır. 	-9.9 - 9.9mm / 0.1mm	0.0mm	
S040	Mekik dikiş adımı Mekik dikiş bölümünde dikiş adımı belirlenir. 	2,0 - 3,4 / 0,1 mm	2,5mm	
S041	Dikiş başlangıcında yoğun/iğne ardı dikiş seçimi Dikiş başlangıcında yoğun/iğne ardı dikiş seçilir.  Yoğun  İğne ardı	---		
S042	Dikiş başlangıcında yoğun dikiş sayısı Dikiş başlangıcında yoğun dikiş sayısı belirlenir. * S041 yoğun olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	3 - 19 / 1 dikiş	5 dikiş	※

※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öğe.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S043	Dikiş başlangıcında yoğun dikiş Dikiş başlangıcında yoğun dikiş adımı belirlenir. * S041 yoğun olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür 	0,5 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※
S044	Dikiş başlangıcında, yoğun dikişin ilk dikiş adımı Dikiş başlangıcında, yoğun dikişin ilk dikiş adımı belirlenir. * S041 yoğun olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 Yoğun/iğne ardı ayrıntılı ayar olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※
S045	Dikiş başlangıcında, yoğun dikişin ikinci dikiş adımı Dikiş başlangıcında, yoğun dikişin ikinci dikiş adımı belirlenir. * S041 yoğun olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 Yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※
S046	Dikiş başlangıcında, yoğun dikişin üçüncü dikiş adımı Dikiş başlangıcında, yoğun dikişin üçüncü dikiş adımı belirlenir. * S041 yoğun olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 Yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※
S047	Dikiş başlangıcında iğne ardı dikiş sayısı Dikiş başlangıcında iğne ardı dikiş sayısı belirlenir. * S041 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	1 - 12 / 1 dikiş	3 dikiş	※
S048	Dikiş başlangıcında iğne ardı dikiş Dikiş başlangıcında iğne ardı dikiş adımı belirlenir. * S041 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	0,5 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S049	Dikiş başlangıcında iğne ardı düğüm dikiş adımı Dikiş başlangıcında iğne ardı düğüm dikiş adımı belirlenir. * S041 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	-2,0 - 2,0 / 0,1 mm	-1,5mm	※








※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S050	Dikiş başlangıcında, iğne ardı dönüşün ilk dikiş adımı Dikiş başlangıcında, iğne ardı dönüşün ilk dikiş adımı belirlenir. * S041 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S051	Dikiş başlangıcında, iğne ardı dönüşün ikinci dikiş adımı Dikiş başlangıcında, iğne ardı dönüşün ikinci dikiş adımı belirlenir. * S041 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S052	Dikiş başlangıcında, iğne ardı dönüşün üçüncü dikiş adımı Dikiş başlangıcında, iğne ardı dönüşün üçüncü dikiş adımı belirlenir. * S041 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S053	Dikiş başlangıcında iğne ardı dikişlerinin dönüş telafisi Bu anahtar dikiş başlangıcında iğne ardı dikişlerinin dönüşü için telafi değerini ayarlamak için kullanılır. * S041 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * K061 dikiş tipi verilerini telafi ediyorsa ayarlanabilir. 	0,1 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S054	Dikiş sonunda yoğun/iğne ardı dikiş seçimi Dikiş sonunda yoğun/iğne ardı dikiş seçimi yapılır.  yoğun  iğne ardı	- - -		
S055	Dikiş bitiminde yoğun dikiş sayısı Dikiş bitiminde yoğun dikiş sayısı belirlenir. * S054 yoğun dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	3 - 19 / 1 dikiş	5 dikiş	※
S056	Dikiş bitiminde yoğun dikiş adımı Dikiş bitiminde yoğun dikiş adımı belirlenir. * S054 yoğun dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	0,5 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※










※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S057	Yoğun dikişin son dikiş adımı Dikiş bitiminde, yoğun dikişin son dikiş adımı belirlenir. * S054 yoğun dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※
S058	Son yoğun dikişten bir önceki dikişin adımı Dikiş bitiminde, son yoğun dikişten bir önceki dikiş adımı belirlenir. * S054 yoğun dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※
S059	Son yoğun dikişten önceki iki dikişin adımı Dikiş bitiminde, son yoğun dikişten önceki iki dikiş adımı belirlenir. * S054 yoğun dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 1,5 / 0,1 mm	1,0mm	※
S060	Dikiş sonunda iğne ardı dikiş sayısı Dikiş sonunda iğne ardı dikiş sayısı belirlenir. * S054 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	1 - 12 / 1 dikiş	3 dikiş	※
S061	Dikiş bitiminde iğne ardı dikiş Dikiş bitiminde iğne ardı dikiş adımı belirlenir. * S054 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	0,5 – 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S063	Dikiş bitiminde, iğne ardı dönüşün ilk dikiş adımı Dikiş bitiminde, iğne ardı dönüşün ilk dikiş adımı belirlenir. * S054 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S064	Dikiş sonunda, iğne ardı dönüşün ikinci dikiş adımı Dikiş bitiminde, iğne ardı dönüşün ikinci dikiş adımı belirlenir. * S054 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※

※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

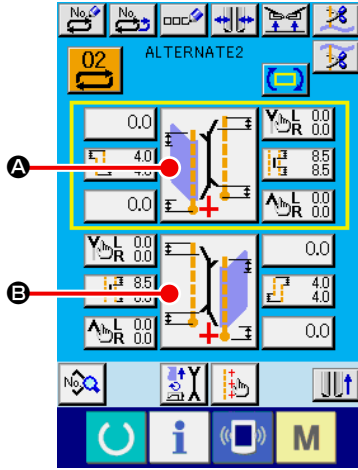
No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S065	Dikiş sonunda, iğne ardı dönüşün üçüncü dikiş adımı Dikiş bitiminde, iğne ardı dönüşün üçüncü dikiş adımı belirlenir. * S054 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * U024 yoğun/iğne ardı ayrıntılı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * Sadece dikiş başlangıcı paralel olduğu zaman ayar yapılabilir. 	0,1 - 3,0 / 0,1 mm	2,0mm	※
S067	Dikiş bitiminde, iğne ardı son dikiş adımı Dikiş bitiminde, iğne ardı son dikiş adımı belirlenir. * S054 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. 	-2,0 - 2,0 / 0,1 mm	-1,5mm	※
S068	Dikiş sonunda iğne ardı dönüşün telafisi Dikiş sonunda iğne ardı dönüşün telafisi belirlenir. * S054 iğne ardı dikiş olarak seçilmişse ayarlamak mümkündür. * K061 dikiş tipi verilerini telafi ediyorsa ayarlanabilir. 	-2,0 - 2,0 / 0,1 mm	1,0mm	※
S071	İstifleme konumu Baskı ayağını, köşe bıçağından belirlenen uzaklıktaki noktaya getirdikten sonra istifleyici çalışır. (+ : arka taraf, - : ön taraf) * Çalışma aralığı, baskı ayağının dikiş sonuna geldiği andaki konumuyla sınırlıdır. * SP046 baskı ayağı istifleyicisi ya da SP047 silindir istifleyici kullanın. Ayrıca, sadece S069 silindir istifleyici hareket ayarı ya da S070 baskı ayağı istifleyici hareket ayarı yapıldığında ayarlanabilir. 	0 - 500 mm / 1 mm	0mm	※
S072	İstifleme zamanlayıcısı 1 Silindir dönüş zamanı belirlenir. Malzeme sensörü eğer belirlenen zamandan önce malzemenin bittiğini saptarsa dönme hareketi durur. * SP047 silindir istifleyici opsiyonu kullanılır ve sadece S069 silindir istifleyici hareketi ayarlandığı zaman belirlenebilir. 	0,0 - 9,9 / 0,1 saniye	0,5 saniye	※
S073	Dikiş başlangıcındaki konuma atlama besleme hızı Dikiş başlangıcındaki konuma atlama besleme hızı belirlenir. 	3 - 10 / 1	5	
S074	Köşe bıçağı konumuna atlama besleme hızı Köşe bıçağı konumuna atlama besleme hızı belirlenir. 	3 - 10 / 1	5	

※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
S075	Pens germe cihazı durdurma/hareket değişimi Pens germe cihazının durdurma/hareket hali seçilir. * SA117 pens germe opsiyonu kullanılırsa mümkündür.  Durdurma  Hareket	- - -		※
S076	Otomatik astar besleme cihazı durdurma/hareket değişimi Otomatik astarlama besleme cihazının durdurma/hareket hali seçilir. * SA120 otomatik astar besleme opsiyonu kullanılırken ayarlanabilir. * Astar besleme ile ilgili olarak, dikiş çeşidi kullanılmıyorsa, astarın masanın üst yüzeyinden dışarı çıkmamasına dikkat edin. Daha sonra kullanırken, panel üzerindeki besleme düğmesine bir kez basın ve kesim için besleme hareketini uygulayın.  Durdurma  Hareket	- - -		※
S077	Kapak uzunluğu Kapak uzunluğu belirlenir. S076 otomatik astar besleme cihazı hareket halinde olarak seçilir ve S003 dikiş modu değişimi kapak dikiş olarak seçilirse mümkündür. * Otomatik astarlama besleme cihazının astar besleme uzunluğunu belirlemek için bu ayar yapılır. Dikiş uzunluğu, kapak sensörünün algılamasıyla belirlenir. 	37,0 - 220,0 / 0,1 mm	150,0 mm	※
S078	Yüksek hız modunda dikiş hızı Mekik dikiş bölümündeki devir sayısı belirlenir. * K059 dikiş hızı ayar seçimi eğer dikiş tipi veri tipi seçimi olarak belirlenmişse ayar yapılabilir. 	1000 - 3000 / 100 sti/min	2500 sti/min	※
S079	Düşük hız modunda dikiş hızı Yoğun/iğne ardı dikiş bölümlerinde devir sayısı belirlenir. * Yüksek hız modunda S078 dikiş hızı ile sınırlıdır. * K059 dikiş hızı ayar seçimi eğer dikiş tipi veri tipi seçimi olarak belirlenmişse ayar yapılabilir. * İğne ardı dikişinde, düşük hız uygulanması halinde devir sayısı üst sınırı 1500 sti/min olarak sınırlandırılmıştır. 	1000 - 2500 / 100 sti/min	1500 sti/min	※

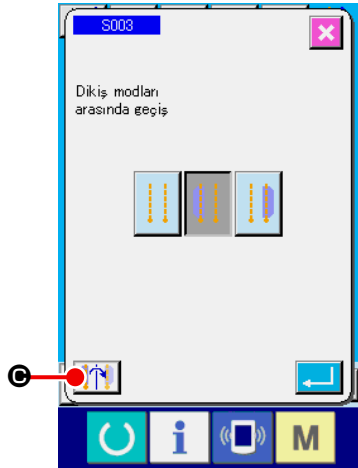
※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.


(3) Birbirini izleyen alt ve üst dikiş verilerini kopyalama fonksiyonu



① **Birbirini izleyen dikiş verileri girişi ekran görünümüne geçin.**
Birbirini izleyen dikiş moduna ait veri girişi ekran görünümündeyken, alt ve üst dikiş verilerini kopyalamak mümkündür.



② **Dikiş modları arasında geçiş ekran görünümüne geçin.**
Dikiş modları arasında geçiş ekran görünümüne geçmek için DİKİŞ MODU AYARI düğmesine basın. Üst dikişe ait verileri alt dikişe ait verilere kopyalamak isterseniz alttaki **B** düğmesine basın, alt dikişe ait verileri üst dikişe ait verilere kopyalamak isterseniz üstteki **A** düğmesine basın.



③ **Birbirini izleyen dikiş verilerini kopyalayın.**
Dikiş modları arasında geçiş ekran görünümündeyken ALT/ÜST DİKİŞ VERİLERİNİ KOPYALAMA düğmesine  **C** basın.



④ **Kopyalamaya başlayın.**

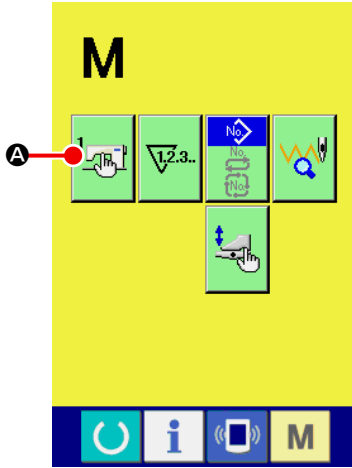
Kopyalama işlemine onay verme ekran görünümündeyken ENTER düğmesine  basılınca, sol ve sağ dikiş verileri tersine kopyalanır. İPTAL düğmesine  basılınca, kopyalama yapmadan başlangıçtaki dikiş modları arasında geçiş ekran görünümüne döner.

*** Aşağıdaki dikiş verileri, kopyalama sırasında soldan sağa ters çevrilmiştir. (Diğer dikiş verileri tersine çevrilmeden kopyalanır.)**

Numara	Öge
S003	Dikiş modu değişimi
S008	Kapak gizli dikiş verileri (Sol dikiş başlangıcı)
S009	Kapak gizli dikiş verileri (Sol dikiş sonu)
S010	Kapak gizli dikiş verileri (Sağ dikiş başlangıcı)
S011	Kapak gizli dikiş verileri (Sağ dikiş sonu)
S013	Dikiş başlangıcında sapma yönünün değiştirilmesi
S015	Dikiş sonunda sapma yönünün değiştirilmesi
S021	Dikiş başlangıcında köşe bıçağı sağ genişliğinin belirlenmesi
S022	Dikiş başlangıcında köşe bıçağı sol genişliğinin belirlenmesi
S023	Dikiş sonunda köşe bıçağı sağ genişliğinin belirlenmesi
S024	Dikiş sonunda köşe bıçağı sol genişliğinin belirlenmesi
S025	Dikiş başlangıcında (sol) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi
S026	Dikiş başlangıcında (sağ) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi
S027	Dikiş sonunda (sol) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi
S028	Dikiş sonunda (sağ) köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi

9. BELLEK GEÇİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

(1) Bellek geçiş verilerinin değiştirilmesi prosedürü

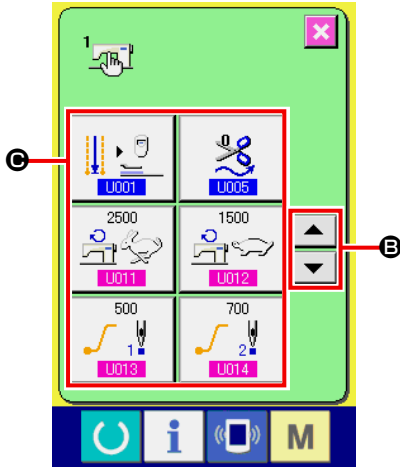


① Bellek geçiş veri listesi ekranını açın



MOD DEĞİŞİKLİĞİ **M** tuşuna basın, bellek geçiş düğmesi



A görünür. Bu düğmeye basınca, bellek geçiş veri listesi (A ekranı) görülür.



② Değiştirmek istediğiniz bellek geçiş düğmesini seçin







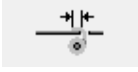
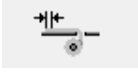




YUKARI/AŞAĞI KAYDIR düğmesi  ya da  **B** düğmesine basın ve değiştirmek istediğiniz VERİ ÖĞESİ düğmesine **C** basın.

Bellek geçiş veri listesi ekranı (A ekranı)







(2) Bellek geçiş veri listesi

① Seviye 1



















Bellek geçiş verileri (seviye 1), dikiş makinesinin ortak hareket verileri ve genel olarak tüm dikiş çeşitlerinde kullanılan verilerdir.

No.	Öğ e	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değ eri	
U001	Dikiş bitiminde, baskı ayağ ının konumunu değ iştirin Dikiş bitimindeki baskı ayağı konumu, ön uçta Dur/Ortama dön/Baskıya dön/Bitiş ucunda dur arasından seçilir.  Ön uçta dur  Ortama dön  Baskı dönüşü  Arka uçta dur	---		
U002	Ön uç hareketi başlamadan önce bekleme süresi Baskı ayağı ön uç hareketi başlamadan önce bekleme süresi. * U001 ön uçta durmaya ayarlandığı zaman düzenlenebilir. 	0,50 – 9,99 / 0,01 saniye	3,00 saniye	※
U003	Dikiş başlangıcında otomatik astar besleme sayısı Dikiş başlangıcında otomatik astar besleme sayısı belirlenir. * SA120 otomatik astar besleme opsiyonu kullanıldığı zaman ayar yapmak mümkündür. 	2 - 9 / 1	3	※
U004	Dikiş sonunda otomatik astar beslemenin besleme uzunluğu Dikiş sonunda otomatik astar beslemenin besleme uzunluğu belirlenir. * SA120 otomatik astar besleme cihazı kullanıldığı zaman ayar yapmak mümkündür. 	0 - 99,9 / 0,1 mm	0mm	※
U005	İplik kesme zamanlaması Standart/Orta/En uzun iplik kesme zamanlaması arasından, dikiş sonunda iplik kesme zamanlaması seçilir ve dikiş sonundaki iplik uzunluğu ayarlanır.  Standart 0  Orta 1  En uzun 2 * SA125 fermuar aksesuarı takılıp standart "0" değerine ayarlandığı zaman üst iplik kesilmeyebilir.	---		
U007	İstifleyici zamanlayıcısı 2 İstifleyici taban üzerindeki malzemeyi tutmak için baskı hareketinin başladığı andan malzemeyi serbest bıraktığı ana kadar geçen bekleme süresi belirlenir. * SP046 baskı ayağı istifleyici opsiyonu kullanıldığı zaman ayar yapmak mümkündür.	0,00 - 9,99 / 0,01 saniye	0,70 saniye	※


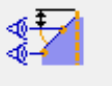






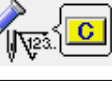
※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öğ e.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
U008	İstifleyici zamanlayıcısı 3 Malzemeyi toplama çubuğunun hareket zamanı belirlenir. * SP046 baskı ayağı istifleyici opsiyonu kullanıldığı zaman ayar yapmak mümkündür.	0,00 - 9,99 / 0,01 saniye	0,70 saniye	※
U009	İstifleyici zamanlayıcısı 4 Baskı ayağını kaldırarak dikilen ürünü serbest bırakmak için, zaman avansı ayarlanır. Kısa bir dikiş üzerinde baskı uygularken, düşülecek eksik miktar ayarlanır. * SP046 baskı ayağı istifleyici opsiyonu kullanıldığı zaman ayar yapmak mümkündür.	0,00 - 9,99 / 0,01 saniye	0,00 saniye	※
U011	Yüksek hız modunda dikiş hızı Mekik dikiş kısmındaki devir sayısı belirlenir. * K059 dikiş hızı ayar seçimi eğer bellek geçişi olarak belirlenmişse ayarlanabilir.	1000 - 3000 / 100sti/min	2500sti/min	※
U012	Düşük hız modunda dikiş hızı Yoğun ve iğne ardı dikiş kısmındaki devir sayısı belirlenir. * U011 yüksek hız modunda dikiş hızı ile sınırlanır. * K059 dikiş hızı ayar seçimi eğer bellek geçişi olarak belirlenmişse ayarlanabilir. * İğne ardı dikişinde, düşük hız uygulanması halinde devir sayısı üst sınırı 1500 sti/min olarak sınırlandırılmıştır.	1000 - 2500 / 100sti/min	1500sti/min	※
U013	Yumuşak başlangıç, ilk dikiş Dikiş başlangıcındaki ilk dikişin devir sayısı sınırlanır.	500 - 2500 / 100sti/min	1500sti/min	
U014	Yumuşak başlangıç, ikinci dikiş Dikiş başlangıcındaki ikinci dikişin devir sayısı sınırlanır.	500 - 2500 / 100sti/min	2500sti/min	
U015	Yumuşak başlangıç, üçüncü dikiş Dikiş başlangıcındaki üçüncü dikişin devir sayısı sınırlanır.	500 - 2500 / 100sti/min	2500sti/min	
U016	Baskı ayağının dönüş hızı Baskı ayağının dönüş hızı belirlenir.	3 - 9 / 1	7	
U017	Kopan ipliğin saptanması İplik kopma saptamalı/saptamasız seçilir.  Kopan iplik saptamalı  Kopan iplik saptamasız	---		
U018	Kapak baskısı hareket modu Kapak baskısının hareket sırası seçilir.  Sağdan  Soldan  Sağ/sol aynı anda  Kapağın konduğu taraf * Sağ ve sol, özel pedal ayarı ile aynı anda harekete geçirilirken, bu parametre ihmal edilir ve sol ve sağ aynı anda harekete geçirilir.	---		

※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	
U019	Baskı ayağının iniş sırasının değiştirilmesi Baskı ayağının iniş sırası belirlenir.  Sağdan  Soldan  Sağ/sol aynı anda * Sağ ve sol, özel pedal ayarı ile aynı anda harekete geçirilirken, bu parametre ihmal edilir ve sol ve sağ aynı anda harekete geçirilir.	---		
U020	Katlama plakası hareket modu Köşe bıçağı çıkıntısı seçildiği zaman, katlama plakası için “Dönüş/Dönüş yok”  Dönüş  Dönüş yok	---		
U021	Bağlayıcı basıncı azalmasında artışın engellenmesi Atlama beslemesi sırasında, bağlayıcı basıncının azalmasında artış engellenmektedir.  Basıncı azalması artış engellenmektedir  Basıncı azalması artış	---		
U022	Ayak pedalı sürekli baskı zamanlayıcısı etkin/etkin değil değişikliği U023 ayak pedalı sürekli baskı zamanlayıcısı etkin/etkin değil özelliği seçilir. * K054 tek vuruşlu pedal ayarlandığı zaman ayar yapmak mümkündür.  Etkin değil  Etkin	---		※
U023	Ayak pedalı sürekli baskı zamanlayıcısı Dikilen ürünün ayarlanması işi eğer ayak pedalı basılı iken yapılıyorsa, sıradaki ilgili cihazın çalışma zaman aralığı belirlenir. * K054 tek vuruşlu pedal ayarlandığı zaman ayar yapmak mümkündür. 	0,1 - 2,0 / 0,1 saniye	0,5 saniye	※
U024	Yoğun/iğne ardı detaylı dikiş ayarı Yoğun/iğne ardı dikiş kısmı dikiş adımının “Uygula/Uygulama” ayrıntılı ayarı yapılır.  Uygula  Uygulama	---		
U025	Kapak durdurucu konumu Kapak dikişi söz konusu ise, işaretleme ışığının dikiş başlangıcı aydınlatma konumu (iğneden olan uzaklık) ayarlanır. * Sadece işaretleme ışığı aydınlatma konumu ayarı mümkündür. Gerçek dikiş konumu, kapak sensörünün algıladığı kapak bitiş konumudur. 	80,0 - 280,0 / 0,1 mm	80,0 mm	











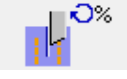



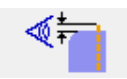
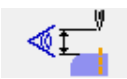
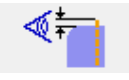
※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri																													
U026	<p>Sapma saptama kullanılarak, kapak gizli dikiş konumu telafi değişimi</p> <p>Sol kapakta otomatik sapma saptaması belirlenmediği zaman, ikinci kapak sensörü kullanılarak kapak gizli dikiş telafisi otomatik olarak yapılır.</p> <p>* Otomatik sapma saptaması belirlendiği zaman, bu ayar yapılmış ya da yapılmamış olsa da kapak gizli dikiş telafisi otomatik olarak yapılır.</p>	---																														
	<div> Kullanılıyor</div> <div> Kullanılmıyor.</div>																															
U027	<p>Köşe bıçağı ayarı ekran görünümünde, malzemenin doğru/yanlış tarafı arasında geçiş</p> <p>Köşe bıçağı ayarı ekran görünümünde izlenen malzeme, doğru taraftan ya da yanlış taraftan görülecek şekilde seçilir.</p>	---																														
	<div> Doğru taraftan görünüm</div> <div> Yanlış taraftan görünüm</div>																															
U028	<p>İstifleme zamanlayıcısı 5</p> <p>Malzemenin yakalandığı andan serbest bırakıldığı ana kadar olan istifleyici bekleme süresini belirler.</p> <p>* Bu ayar, SP048 "Yakalayıcı istifleyici (isteğe bağlı temin edilen ürün)" kullanıldığı zaman mevcuttur.</p>	0,00 - 9,99 / 0,01 saniye	1,00 saniye																													
																																
U029	<p>İstifleyici zamanlayıcısı 6</p> <p>Sarkaç kolun çalışma süresini belirler.</p> <p>* Bu ayar, SP048 "Yakalayıcı istifleyici (isteğe bağlı temin edilen ürün)" kullanıldığı zaman mevcuttur.</p>	0,00 - 9,99 / 0,01 saniye	1,50 saniye																													
																																
U245	<p>Yağlama için dikiş sayısı</p> <p>Yağ ekledikten sonra, çalışan dikiş makinesinin dikiş sayısı belirtilir.</p> <p>* TEMİZLE (CLEAR) düğmesine basınca, dikiş sayısı "0" olarak temizlenir. Yağ ekledikten sonra rakamı temizlediğinizden emin olun.</p>	---	---																													
																																
U500	<p>Dil Seçimi</p> <p>Panelde görülen dil seçilir.</p> <table><tr><td>日本語</td><td>Japonca</td><td>English</td><td>İngilizce</td></tr><tr><td>中文简体字</td><td>Çince (basitleştirilmiş)</td><td>中文繁體字</td><td>Çince (geleneksel)</td></tr><tr><td>Español</td><td>İspanyolca</td><td>Italiano</td><td>İtalyanca</td></tr><tr><td>Français</td><td>Fransızca</td><td>Deutsch</td><td>Almanca</td></tr><tr><td>Português</td><td>Portekizce</td><td>Türkçe</td><td>Türkçe</td></tr><tr><td>Tiếng Việt</td><td>Vietnamca</td><td>한국어</td><td>Korece</td></tr><tr><td>Indonesia</td><td>Endonezya dili</td><td>Русский</td><td>Rusça</td></tr></table>	日本語	Japonca	English	İngilizce	中文简体字	Çince (basitleştirilmiş)	中文繁體字	Çince (geleneksel)	Español	İspanyolca	Italiano	İtalyanca	Français	Fransızca	Deutsch	Almanca	Português	Portekizce	Türkçe	Türkçe	Tiếng Việt	Vietnamca	한국어	Korece	Indonesia	Endonezya dili	Русский	Rusça	---	Seçim yok	
日本語	Japonca	English	İngilizce																													
中文简体字	Çince (basitleştirilmiş)	中文繁體字	Çince (geleneksel)																													
Español	İspanyolca	Italiano	İtalyanca																													
Français	Fransızca	Deutsch	Almanca																													
Português	Portekizce	Türkçe	Türkçe																													
Tiếng Việt	Vietnamca	한국어	Korece																													
Indonesia	Endonezya dili	Русский	Rusça																													






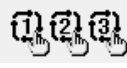
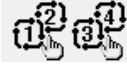
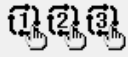










※ . . . Diğer ayar koşullarından ötürü görülmeyen öge.







② Seviye 2

Bellek geçiş verileri (seviye 2), dikiş makinesinin ortak hareket verileri ve genel olarak tüm dikiş çeşitlerinde kullanılan verilerdir. Bu veriler bakım personeli içindir ve mod düğmesine 6 saniye bastıktan sonra düzenleme yapmak mümkündür.

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
K051	İşaretleme ışığı montajı İşaretleme ışığı Monte/Montesiz seçilir. "Montesiz" seçilirse, işaretleme ışığı çalışmaz.  Montesiz  Monteli	---	
K052	Dikiş konumu seçimi Dikiş mutlaka arka referans konumunda bitiren mod, dikiş mutlaka ön referans konumunda bitiren mod ya da seçilen S005 ayarına göre dikiş konumunu değiştiren geleneksel mod seçilir. * Ön referans konumu : İğneden itibaren 80 mm Arka referans konumu : İğneden itibaren 300 mm  Geleneksel hareket modu  Sabit dikiş konumu modu (Arka referans)  Sabit dikiş konumu modu (Ön referans)	---	
K054	Pedal çalışma modu değişimi Bu mod, ayak pedalı ayarı için kullanılır.  7 adımlı pedal modu  1 vuruşlu pedal modu	---	
K055	Orta bıçak kesmede aşırı hız Orta bıçağın, dönüş hızı olarak aşırı hızı belirlenebilir. 	300 - 500 / 1%	350%
K056	Aralıklı beslemeyi yasaklama için ayarlar Aralıklı dikiş beslemeyi Uygula/uygulama alternatifleri seçilir. * Aralıklı dikiş yapılırken, dikiş makinesinin maksimum dikiş hızı 1500 sti/min olarak sınırlıdır.  Aralıklı dikiş beslemeyi uygula  Aralıklı dikiş beslemeyi uygulama	---	
K057	Kapak gizli dikiş verileri düzenleme referansı değişimi Kapak gizli dikiş verilerini panelde hazırlarken, kapak saptama bitiş noktasından telafi değeri ya da dikiş başlangıcından saptama sensörüne olan mesafe seçilir.  Kapak saptama sonu telafisi  Sensör telafisi	---	

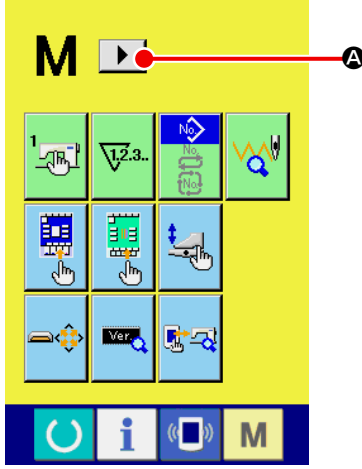
No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
K058	<p>L beden veri aralığını büyütme</p> <p>L beden veri aralığını maksimum 220 mm +15 mm olarak büyütme/büyütme-mek. Uzun ve geniş tipte, boyut 250 mm +50 mm olarak büyütülmüştür.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Büyütme yapmıyor</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Büyütme yapıyor</p> </div> </div>	---	
K059	<p>Dikiş makinesi ayarlarında dikiş hızının seçilmesi</p> <p>Dikiş makinesinin dikiş hızını belirlemesi için, ya bellek geçiş ya da dikiş tipi verileri seçilir.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Bellek geçişi</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Dikiş tipi verileri</p> </div> </div>	---	
K060	<p>Yansıtıcı bant kontrol modunun seçimi</p> <p>Yansıtıcı bant kontrol modu için AÇIK/KAPALI seçimi yapılır.</p> <p>AÇIK olarak ayarlandığı zaman, enerji düğmesini AÇIK konuma getirdikten sonra ilk baskı ayağı avans hareketiyle birlikte baskı ayağı otomatik olarak iner ve yansıyan bantta deformasyon olup olmadığı kontrol edilir.</p> <p>* Baskı ayağı otomatik olarak aşağı iner. Bu fonksiyonu sadece kama tipinde kullanın.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>KAPALI</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>AÇIK</p> </div> </div>	---	
K061	<p>Telafi ayarı için, arka iğne ardı dönüşü seçimi</p> <p>Telafisinde arka iğne ardı ayarını yapması için ya bellek geçişi ya da dikiş tipi verileri seçilir.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Bellek geçişi</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Dikiş tipi verileri</p> </div> </div>	---	
K062	<p>Dikiş sonu telafi ayarında, arka iğne ardı dönüşü</p> <p>Dikiş sonu telafi ayarında, arka iğne ardı dönüşü belirlenir.</p> <p>* K061 bellek geçiş seçimi olarak belirlenmişse ayarlanabilir.</p> <div style="text-align: center;">  </div>	-2,0 - 2,0 / 0,1 mm	1,0 mm
K063	<p>Dikiş çeşidi liste ekranında, mod değişim düğmesi ekranının seçilmesi</p> <p>Dikiş çeşidi liste ekranında, mod değişim düğmesi görülür ve farklı mod verileri seçilebilir.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Ekranı gösterme</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Ekranı göster</p> </div> </div>	---	

No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
K064	İğne ardı dikiş kontrol yöntemi seçimi İğne ardı dikişte dikiş çeşidi seçilebilir. <div>  1. mod (standart): Önce uzun dikişin dikilmesi (Dikiş kalitesine önem verilir). </div> <div>  2. mod Önce daha kısa dikişin dikilmesi (Üretkenliğe önem verilir). </div> <div>  3. mod Sapma miktarına göre 1. mod ve 2. mod arasında geçiş yapılır. </div> <div>  4. mod APW-196 ile aynı spesifikasyonlar (Hıza önem verilir). </div> <p>* 2. mod ve 4. mod, standart kenar şeridi ölçeğine uymaz.</p>	---	
K066	Çevrim dikişini birleştirme fonksiyonu Tek numaralı dikiş çeşitleri ile çift numaralı dikiş çeşitleri birleştirilerek 12 adıma kadar dikiş dikilebilir. Sadece 1 ve 2, 3 ve 4, 5 ve 6, 7 ve 8, 9 ve 10, 11 ve 12, 13 ve 14, 15 ve 16, 17 ve 18 ile 19 ve 20 kombinasyonları birleştirilebilir. <div>  Birleştirme fonksiyonu KAPALI </div> <div>  Birleştirme fonksiyonu AÇIK </div>	---	
K067	Köşe bıçağı sabit indeks hareketi Normal olarak, değerin belirlenen değerden büyük olmaması halinde uzun köşe bıçağı kullanılır. Ancak bu fonksiyonu AÇIK konuma getirerek, sapma anında her zaman uzun köşe bıçağı kullanılır. <div>  Sabit indeks KAPALI </div> <div>  Sabit indeks AÇIK </div>	---	
K068	Yoğun dikiş kontrol yöntemi seçimi Yoğun dikiş çeşidi seçilebilir. <div>  1. mod (standart): Önce uzun dikişin dikilmesi . </div> <div>  2. mod Önce daha kısa dikişin dikilmesi . </div> <p>* 2. mod, standart kenar şeridi ölçeğine uymaz.</p>	---	
K069	Orta bıçağın iniş süresi Orta bıçağın iniş süresi belirlenir. 	10 - 100 / 1	40
K070	Orta bıçak tek adımda hareketi önleme ayarı Dikiş sonunda orta bıçak kesme konumunda uygun kesmek için, tek adımda hareketin olup olmayacağı seçilir. <div>  Tek adımda hareket var </div> <div>  Tek adımda hareket engellenmiş </div>	---	

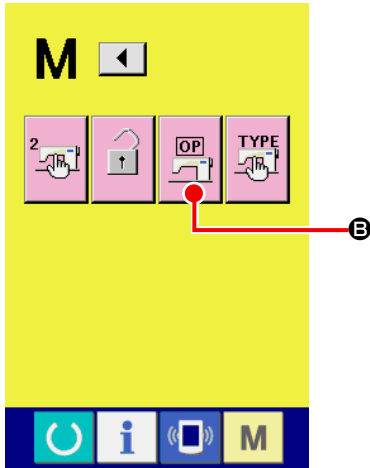
No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
K080	Baskı ayağı motor orijin telafisi Baskı ayağı motorunun orijini telafi edilir. 	-10,0 - 10,0 / 0,1 mm	0,0 mm
K081	Köşe bıçağı motor orijin telafisi Köşe bıçağı motorunun orijini telafi edilir. 	-5,0 - 5,0 / 0.1 mm	0,0 mm
K082	İşaretleme ışığı orijini telafisi (hemen altında) İşaretleme ışığı motorunun orijini telafi edilir. Orijin, hemen altına ışık verecek konumdadır ve iğneden 230 mm ötede yer alır. 	-500 - 500 / 1 darbe	0 darbe
K083	İşaretleme ışığı orijini telafisi (iğne tarafı) İşaretleme ışığı motoruna orijinine göre iğne tarafı konumu telafi edilir. Işık aydınlatma konumu, iğneden itibaren 80 mm'dir. 	-500 - 500 / 1 darbe	0 darbe
K084	İşaretleme ışığı orijini telafisi (operatör tarafı) İşaretleme ışığı motoruna orijinine göre operatör tarafı konumu telafi edilir. Işık aydınlatma konumu, iğneden itibaren 380 mm'dir. 	-500 - 500 / 1 darbe	0 darbe
K085	İğne ardı motor orijin telafisi İğne ardı motor orijin telafisi. 	-30 - 30 / 1 darbe	0 darbe

10. OPSİYONEL AYARLARIN YAPILMASI

(1) Opsiyonel ayar prosedürünün değiştirilmesi



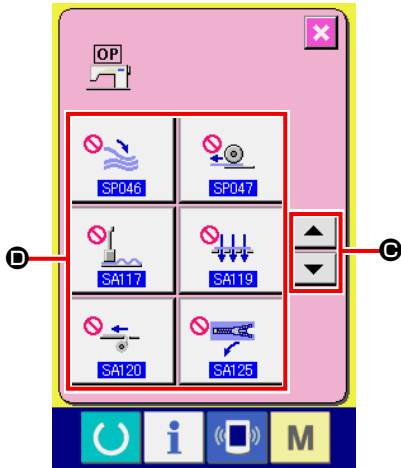
- ① **Çalışma modunu değiştirme ekranının 2. ekranını göstermek**
Çalışma modunu değiştirme tuşu **M** 'ye üç saniye basınca, sağ kaydırma düğmesi **A** ekranda görülür.
Bu düğmeye basıldığı zaman, çalışma modunu değiştirme ekranının 2. ekranı (A ekranı) görülür.



- ② **İsteğe bağlı olarak temin edilen ayar listesi ekranına gelin**
İsteğe bağlı ayar düğmesi **B** ekranda görülür.

Bu düğmeye basıldığında, isteğe bağlı ayar listesi ekranı (B ekranı) görülür.

Mod değiştirme ekranında
ikinci ekran (A Ekranı)


























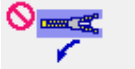
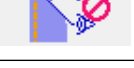


- ③ **Değiştirmek istediğiniz isteğe bağlı ayarı seçmek**

Yukarı/aşağı kaydırma düğmelerine **C** basarak, değiştirmek istediğiniz veri ögesini **D** seçin.

Opsiyonel ayar liste ekranı
(B ekranı)

(2) Opsiyonel ayar listesi


Opsiyon takılı şeklinde ayar yaparak, ilgili opsiyonel işlemleri yapmak mümkündür.

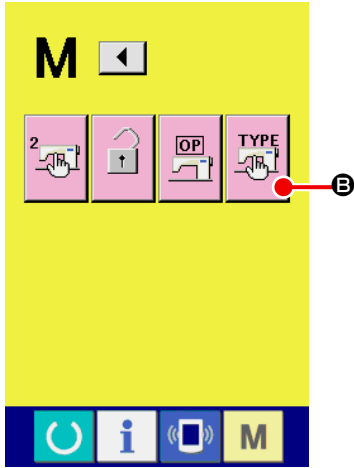
No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
SP046	Baskı ayağı istifleyici takılı/takılı değil ayarı yapılır  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SP047	Silindir istifleyici takılı/takılı değil ayarı yapılır  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SP048	Yakalayıcı istifleme cihazının montajını/sökülmesini belirler  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SA117	Pens gerici takılı/takılı değil ayarı yapılır * Ancak pens gerici takılı ise, M001 Aparat boyutu ayarı 8 ile 12 mm arasında sınırlandırılmıştır.  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SA119	Vakum cihazı takılı/takılı değil ayarı yapılır  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SA120	Otomatik astar besleme cihazı takılı/takılı değil ayarı yapılır  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SA122	Göğüs cebi cihazı takılı/takılı değil ayarı yapılır. * Ancak pens gerici takılı ise, M001 Aparat boyutu ayarı 8 ile 12 mm arasında sınırlandırılmıştır.  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SA125	Hazır fermuar cihazı takılı/takılı değil ayarı yapılır * Ancak fermuar takma aparatı varsa, M001 Aparat boyutu ayarı 16 ile 20 mm arasında sınırlıdır.  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil
SA134	Sağ kapak açısı saptama cihazı takılı/takılı değil ayarı yapılır.  Takılı değil  Takılı	---	 Takılı değil


11. CİHAZ AYARLARININ DEĞİŞTİRİLMESİ

(1) Cihaz ayar prosedürünün değiştirilmesi

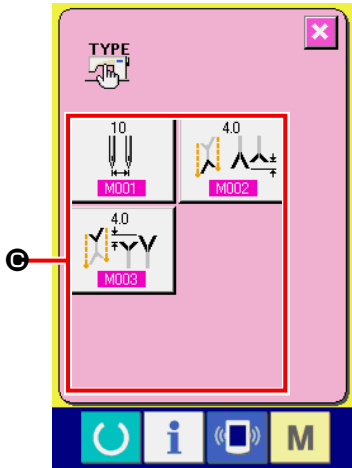


- ① **Çalışma modunu değiştirme ekranının 2. ekranını göstermek**
Çalışma modunu değiştirme tuşu **M** 'ye üç saniye basınca, sağ kaydırma düğmesi  **A** ekranda görülür.
Bu düğmeye basıldığı zaman, çalışma modunu değiştirme ekranının 2. ekranı (A ekranı) görülür.



- ② **Cihaz ayar listesinin görülmesi**
Cihaz ayar düğmesi  **B** ekranda görülür.
Bu düğmeye basınca, cihaz ayar listesi ekranı görülür.

Mod değiştirme ekranında
ikinci ekran (A ekranı)






- ③ **Değiştirmek istediğiniz cihaz ayarını seçmek**
Değiştirmek istediğiniz veri ögesi düğmesini **C** seçin.

Cihaz ayar listesi ekranı
(B ekranı)

(2) Cihaz ayar listesi

Cihazı tipini seçerek, ilgili tipe göre çalışmak mümkündür.

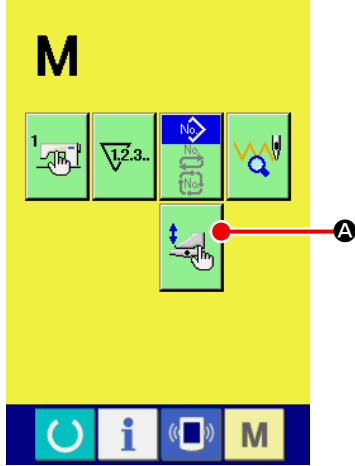
No.	Öge	Ayar aralığı / Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
M001	Aparat boyutu Dikiş makinesinin aparat boyutu ayarlanır. * Köşe bıçağı hareketine göre, aparat boyutunun ayarlanmış değerine göre değiştirilebilir. * SA117 Pens gerici takılı ise, aralık 8 ile 12 mm arasında sınırlandırılmıştır. SA122 Göğüs cebi cihazı takılı ise, aralık 8 ile 12 mm arasında sınırlandırılmıştır. SA125 Fermuar aksesuarı takılı ise, aparat boyutu 16 ile 20 mm arasında sınırlandırılmıştır. 	8 - 20 (22 - 32) / 2 mm	10mm
M002	Sabit tarafta indeks fazla kesme uzunluğu Sabit tarafta indeks fazla kesme uzunluğu belirlenir. 	0.0 - 16.0mm / 0.1mm	4.0mm
M003	Hareketli tarafta indeks fazla kesme uzunluğu Hareketli tarafta indeks fazla kesme uzunluğu belirlenir. 	0.0 - 16.0mm / 0.1mm	4.0mm

12. PEDAL ÇALIŞMASINI İHTİYACA GÖRE AYARLAMAK

“Bağlayıcı aşağı”, “Kapak baskısı aşağı” vb., fonksiyonları opsiyonel olarak, pedala basma sayısı ile kullanım koşullarına bağlı olarak kaydedilebilir.

Ayrıca ihtiyaca özel ayarlanan pedal çalışma verileri 5 türde olabilir. Bunların arasından seçin ve kullanın.

(1) Yöntem seçimi ve ihtiyaca özel hale getirilen verilerin kullanımı

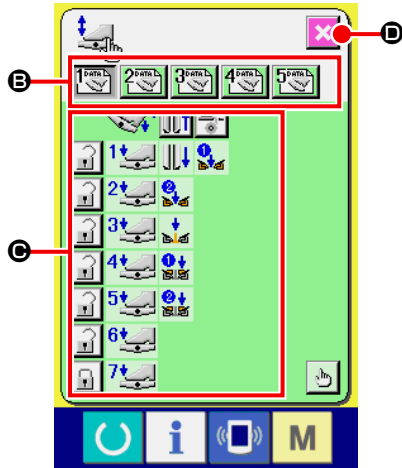


① Pedalı ihtiyaca özel olarak ayarlama ekranına gelin


MOD DEĞİŞİKLİĞİ **M** tuşuna basın, PEDALI İHTİYACA ÖZEL

AYARLAMA düğmesi  **A** ekranda görünür.

Pedalı ihtiyaca özel ayarlama ekranını (A ekranı) görmek için bu düğmeye basın.

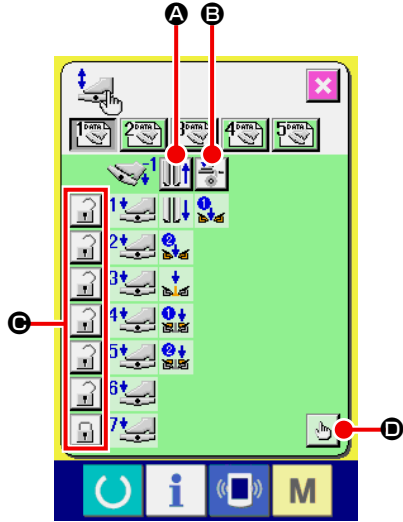



② İhtiyaca özel olarak kaydedilen 5 tip pedal çalışma özelliklerini düğmeyle **B** seçin. Seçilen pedal çalışma verilerinin içeriği **C**'de görülür.



③ EKRAN SONU düğmesi  **D** basılıyken, seçilen pedal operasyonu verileri belirlenir ve orijinal ekrana geçiş yapılır.


Pedalı ihtiyaca özel hale getirme ekranı (A ekranı)



(2) Pedalın çalışma verilerini ihtiyaca özel hale getirme






- ①  A düğmesine basın ve pedala geri adım sırasında basınca baskı ayağının kalkıp kalkmayacağını belirleyin.


Ekra	Tanım
	Baskı ayağının geri çekilmesi için
	Baskı ayağının geri çekilmemesi için

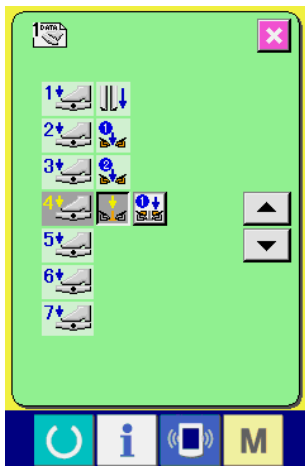
- ②  B düğmesine basın ve pedala geri adım sırasında basınca astar baskısının çalışıp çalışmayacağını belirleyin.

Ekra	Tanım
	Harekete geçirmek için
	Harekete geçirmemek için

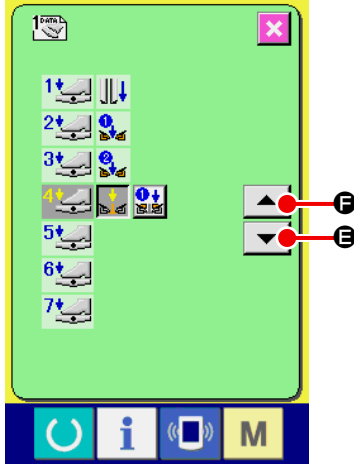
- ③  C düğmesine basın ve birinci ile yedinci adımlar arasında ilgili pedal operasyonlarının kilitlenip kilitlenmeyeceğini belirleyin. “Kilit” halinde pedala basılı olmasa bile, pedala geri adım olarak basılmadığı sürece ya da pedal başlangıç konumuna getirilmedikçe pedala basarak hareket etmesi sağlanamaz.




Ekra	Tanım
	Kilitlenmesi için
	Kilitlenmemesi için

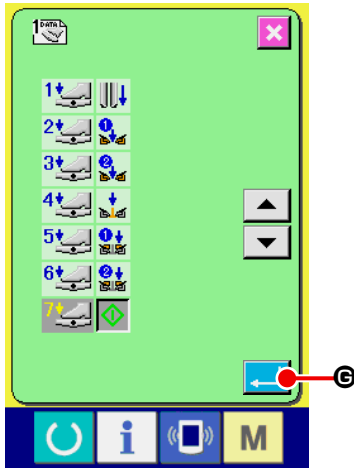
- ④  D düğmesine basın, pedal hareket fonksiyonu ayar ekranı (A ekranı) görülür. Ardından, ilgili pedal adımına kaydedilecek olan hareket fonksiyonu belirlenebilir.





Pedal hareketi fonksiyon ayarı ekranı (A ekranı)



- ⑤ Aşağıdaki fonksiyonlar, ilk adımdan başlayarak sırasıyla kaydedilebilir. Kaydedilebilecek adımlar  düğmesi şeklindedir ve sırayla görülürler. Düğmeye basılınca rengi değişir ve fonksiyon kayıt edilir. Pedal adımlarının sayısı ▲ ▼ düğmesi  E ile artar. Pedal adımlarının sayısına  F ile dönüldüğünde, bir önceki konuma geçer.



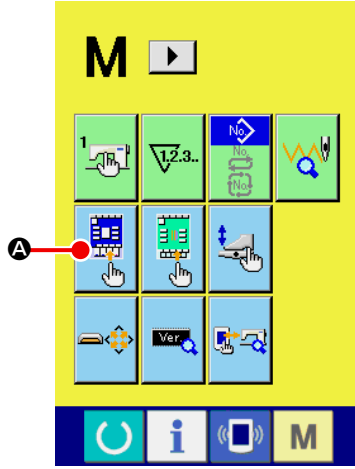
Fonksiyonlar en sonuna kadar kaydedildikten sonra ENTER düğmesi  G görülür. Kayıtlı verileri belirlemek için düğmeye basın.

- * Pedal adımlarının sayısını silmek ve kaydetmek mümkündür.
- * Fonksiyon eğer MAKİNEYİ BAŞLAT  kaydedilmeden belirlenirse, diz pedalıyla başlatılır.
- * Baskı ayağının sol ya da sağ taraftan aşağı ineceği, U019 baskı ayağını indirme sırası değişikliğiyle belirlenir. Sol ve sağ aynı anda ayarlanırsa, bu ekranda bağımsız hareket ayarı yapılmış olsa bile sol ve sağ aynı anda hareket eder.
- * Kapak baskısının sol ya da sağ taraftan aşağı ineceği, U018 kapak baskısını indirme sırası değişikliğiyle belirlenir. Sol ve sağ aynı anda ayarlanırsa, bu ekranda bağımsız hareket ayarı yapılmış olsa bile sol ve sağ aynı anda hareket eder.

Ekran	Tanım	Ekran	Tanım
	Pens gerici (opsiyonel)		Bağlayıcı aşağı
	Vakum emme		Kapak baskısı bir tarafta aşağı
	Baskı ayağı bir tarafta aşağı		Kapak baskısı aşağıda kalıyor
	Baskı ayağı aşağıda kalıyor		Makineyi çalıştır

13. VERİ GİRDİ EKRANININ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRİLMESİ

Veri girdi ekranında görülen düğmeler, müşterinin kullanım koşullarına göre düzenlenebilir.

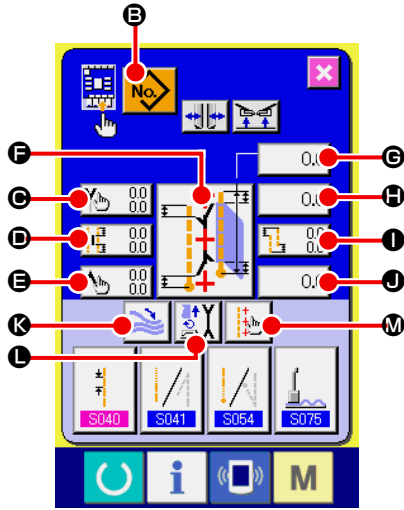


① Girdi ekranını özel hale getirme ekranına gelin

MOD DEĞİŞİKLİĞİ **M** tuşunu üç saniye basılı tutun, İHTİYACA





































ÖZEL AYAR düğmesi  **A** ekranda görünür.

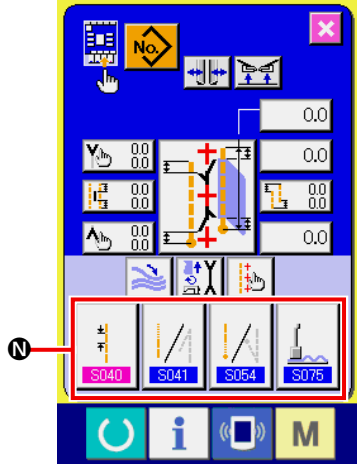
Bu düğmeye basınca, girdi ekranını özel hale getirme ekranı gelir.



② Düğmelerle ilgili koşulları seçin

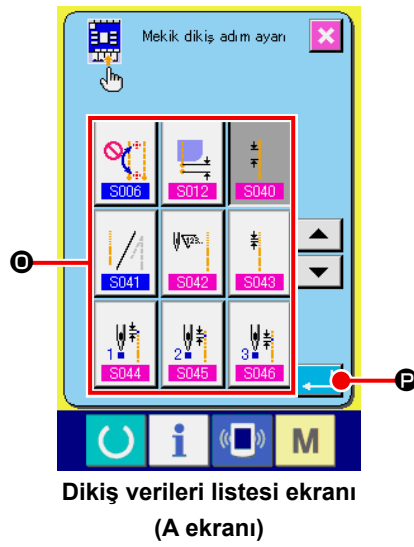
B ile **M** arasındaki düğmelere her basışınızda, düğmeleri göster/gösterme seçimi değiştirilebilir. Düğmeleri, müşterinin kullanım koşullarına göre düzenleyerek kullanın.

Sembo	Göster	Gösterme	Tanım	Başlangıç-taki durum
B			Dikiş çeşidi liste düğmesi	
C			Kapak gizli dikiş verisi (Sol dikiş başlangıcı)	
D			Orta bıçağın hareket konum ayarı	
E			Kapak gizli dikiş verisi (Sol dikiş bitimi)	
F			Dikiş modu değişimi	
G			L beden ayarı	
H			Orta bıçağın dikiş başlangıcında harekete geçeceği konum	
I			Sapma miktarı ayarı	
J			Orta bıçağın dikiş bitiminde harekete geçeceği konum	
K			İstifleyici durdurma/hareket değişimi	
L			Hareket modu değişimi	
M			İşaretleme ışığı ayarı	



- ③ **Dikiş verilerini DİKİŞ VERİLERİNİ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRME** düğmesine kaydedin
DİKİŞ VERİLERİNİ İHTİYACA ÖZEL HALE GETİRME düğmesi **N** kullanılarak en çok 4 dikiş verisi kaydedilebilir.
Sık kullanılan dikiş verilerini kaydederek kullanın.
Kaydetmek istediğiniz ÖZELLEŞTİRME düğmesine **N** basınca, dikiş veri listesi ekranı (A ekranı) gelir.

- ④ **Kaydedilecek dikiş verilerini seçin**
Kaydetmek istediğiniz dikiş verilerini, DİKİŞ VERİLERİ düğmesiyle **P** seçin.
Seçilen düğmeye iki kez basıldığı zaman seçim iptal olur.



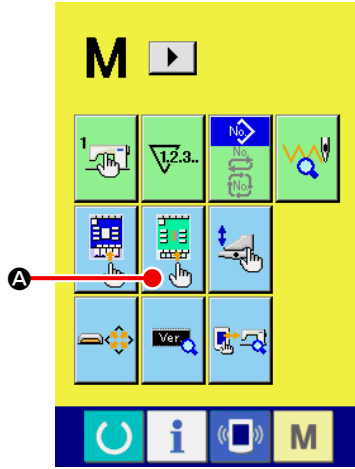
- ⑤ **Verileri özelleştirme düğmesine kaydedin**
ENTER **P** düğmesine basınca, ihtiyaca özel hale getirme düğmesine kayıt sona erer, girdi ekranının ihtiyaca özel hale getirme ekranı görülür. Kayıtlı dikiş verileri, ÖZEL HALE GETİRME düğmesinin **N** üzerinde görünür.

Aşağıdaki veriler, ürünü satın aldıktan sonra bu sırayla kaydedilir.

a.		Mekik dikiş adımı
b.		Dikiş başlangıcında yoğun/iğne ardı dikiş seçimi
c.		Dikiş sonunda yoğun/iğne ardı dikiş seçimi
d.		Pens germe cihazı durdurma/hareket değişimi

14. DİKİŞ EKRANI AYARLARININ İHTİYACA GÖRE ÖZELLEŞTİRİLMESİ

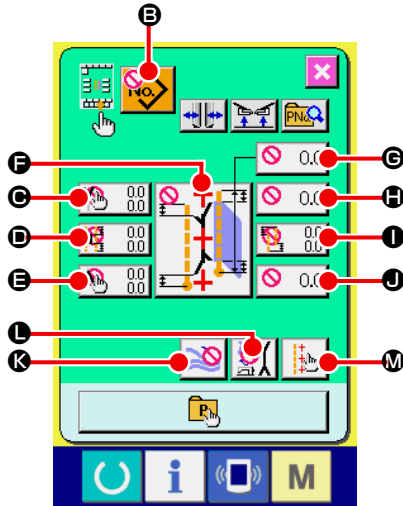
Veri girdi ekranında görülen düğmeler, müşterinin kullanım koşullarına göre düzenlenebilir.



① Dikiş ekranını özel hale getirme ekranına gelin

MOD DEĞİŞİKLİĞİ **M** tuşunu üç saniye basılı tutun, DİKİŞ EKRANI İHTİYACA ÖZEL AYAR düğmesi **A** ekranda görünür.

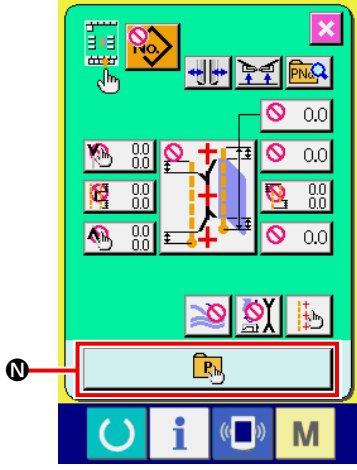
Bu düğmeye basınca, dikiş ekranını özel hale getirme ekranı gelir.



② Düğmelerle ilgili koşulları belirleyin

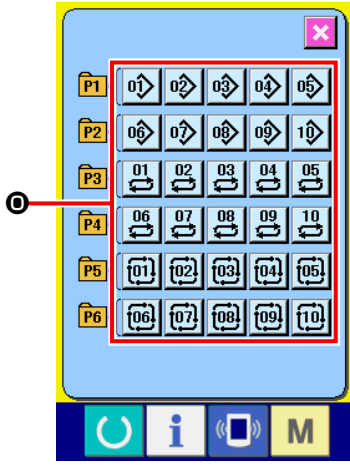
B ile **M** arasındaki düğmelere her basışınızda, düğmeleri göster/gösterme seçimi değiştirilebilir. Düğmeleri, müşterinin kullanım koşullarına göre düzenleyerek kullanın.

Sembo	Göster	Gösterme	Tanım	Başlangıç-taki durum
B			Dikiş çeşidi liste düğmesi	
C			Kapak gizli dikiş verisi (Sol dikiş başlangıcı)	
D			Orta bıçağın hareket konum ayarı	
E			Kapak gizli dikiş verisi (Sol dikiş bitimi)	
F			Dikiş modu değişimi	
G			L beden ayarı	
H			Orta bıçağın dikiş başlangıcında harekete geçeceği konum	
I			Sapma miktarı ayarı	
J			Orta bıçağın dikiş bitiminde harekete geçeceği konum	
K			İstifleyici durdurma/hareket değişimi	
L			Hareket modu değişimi	
M			İşaretleme ışığı ayarı	



③ **Doğrudan erişimli dikiş çeşidini kaydedin.**

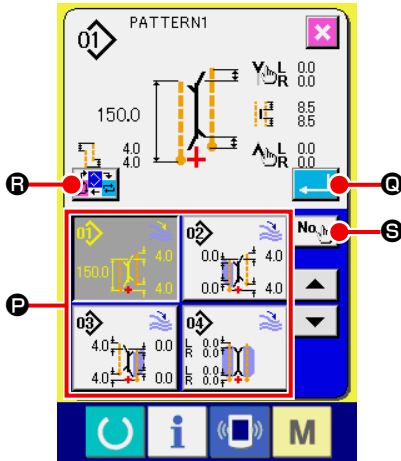
DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesine **N** basınca, doğrudan erişimli dikiş çeşidi kayıt listesi ekran görünümüne (A ekranı) geçilir.



Doğrudan erişimli dikiş tipi listesi ekran görünümü (A ekranı)

Doğrudan erişimli dikiş listesinde, 30 adede kadar bağımsız dikiş/alternatif dikiş/çevrim dikiş çeşitlerinin verileri serbestçe kaydedilebilir.

Sık kullanılan dikiş çeşidi verilerini kaydederek kullanın. DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmesine **N** basınca, doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçme ekran görünümüne (B ekranı) geçilir.



Doğrudan erişimli dikiş çeşidi seçme ekran görünümü (B Ekranı)

Kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidini, DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesiyle **P** seçin.

Ayrıca NUMARA GİRİŞ düğmesine **S** basınca, ekranda on tuş görülür ve bu on tuşu kullanarak kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi seçilebilir.



Seçilen düğmeye iki kez basıldığı zaman seçim iptal olur.

ENTER düğmesine **N** basıldığı zaman, doğrudan erişim düğmesine kayıt işlemi tamamlanmış olur ve doğrudan erişimli dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne (A ekranı) geçilir.

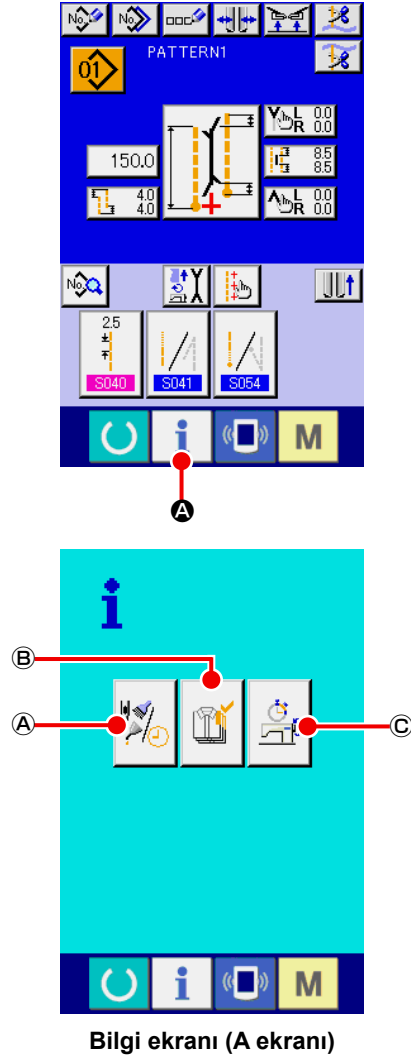
MOD DEĞİŞİMİ düğmesine **R** basıldığı zaman, dikiş modu bağımsız dikiş → alternatif dikiş → çevrim dikiş arasında değişir.




Doğrudan düğmeler, ürünü satın aldığınız anda kayıtlı değildir.

15. BİLGİ KULLANIMI

Bilgi fonksiyonu üç fonksiyon içermektedir.



① Bilgi ekranına gelin

Girdi ekranında düğme yuvası bölümündeki BİLGİ tuşuna  **A** basın, bilgi ekranı (A ekranı) görünür.

Ⓐ Bakım denetim bilgileri

Yağ değiştirme (yağ ilave) zamanı, iğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı vb., burada belirlenir ve belirlenen zaman geldiğinde uyarı mesajı verir.

Bkz. [Sayfa 86 "VI-15.\(1\) Bakım denetim bilgilerini inceleme"](#).

Ⓑ Ürün kontrol bilgileri

Hedeflenen üretimi ve gerçek üretimi gösteren fonksiyonlar aracılığıyla, bir hat ya da bir grupta hedefe ulaşma bilinci oluşur ve ayrıca mevcut durum bir bakışta görülebilir.

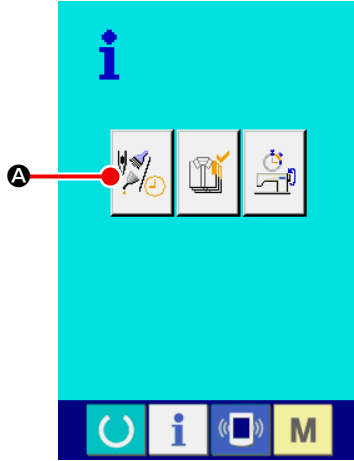
Bkz. [Sayfa 88 "VI-15.\(3\) Üretim kontrol bilgilerini inceleme"](#) ve [Sayfa 90 "VI-15.\(4\) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme"](#).

Ⓒ Çalışmayla ilgili sayısal bilgiler

Makinenin çalışma koşulları, makine çalışma hızı, çalışma süresi, dikiş süresi ve makine hızı gibi bilgiler görülebilir.

Bkz. [Sayfa 92 "VI-15.\(5\) İşlemle ilgili sayısal bilgileri inceleme"](#).

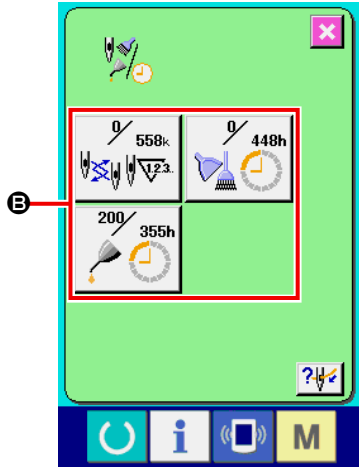
(1) Bakım denetim bilgilerini inceleme



① Bakım bilgi ekranına gelin

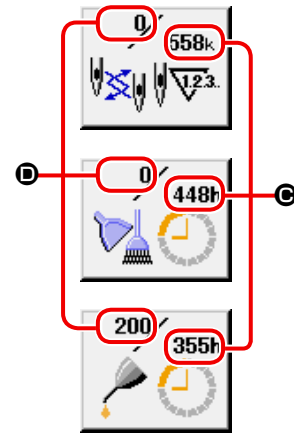
Bilgi ekranında BAKIM DENETİM BİLGİ EKRANI GÖRÜNÜM

düğmesine  **A** basın.



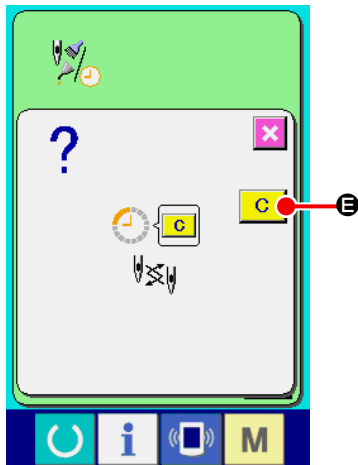
Aşağıdaki üç tip bilgi, bakım denetim bilgileri ekranında görülür.

- İğne değişimi
(1000 dikişte) :
- Temizlik zamanı (saat) :
- Yağ değiştirme zamanı
(saat) :




Kontrol ve değişim için kalan zamanı **D** bildirme aralığı **E**, ilgili öğe düğmelerinde **B** görülür.

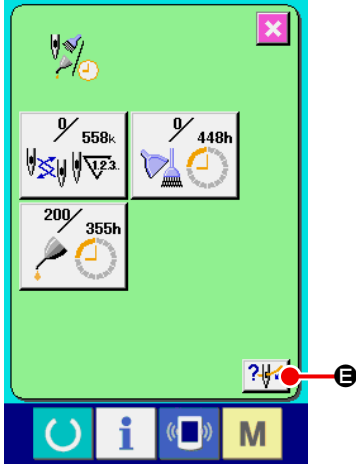
Ayrıca değişime kadar kalan zamanı silmek mümkündür.




② Değişim zamanına kadar kalan süreyi silmek için TEMİZLE (CLEAR) fonksiyonunu kullanın

Silmek istediğiniz ÖĞE düğmesine **B** basınca, değişime kadar kalan zamanı silme ekranı görülür.

TEMİZLE düğmesine  **E** basın, değişime kadar kalan zaman silinir.

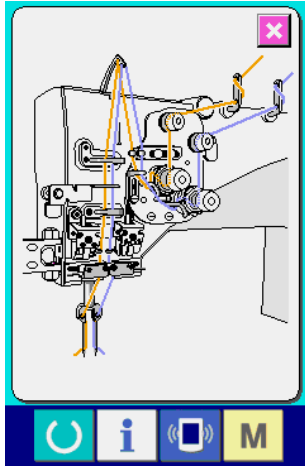


③ İplik geçirme diyagramını görme

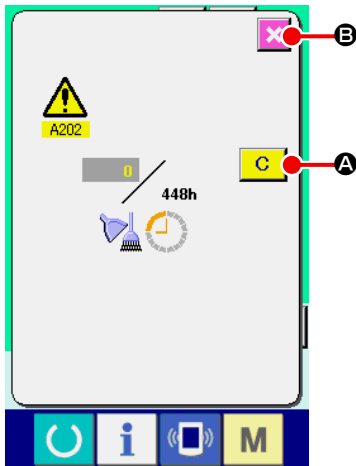
Bakım denetim bilgi ekranında İPLİK GEÇİRME düğmesine 


E basın, iğneye iplik takma ekranı görülür.

İplik geçirirken izleyin.



(2) Uyarının iptal edilmesi prosedürü



Belirlenen denetim zamanı gelince bir uyarı ekranı görülür. Denetim zamanını silmek için TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın. Denetim zamanı silinir ve ileti ekranı kapanır. İptal etmek için ise İPTAL (CANCEL) düğmesine  **B** basarak ileti ekranını kapatın. Denetim zamanı silinene kadar, her dikiş tamamlandığında uyarı ileti ekranı görülür.

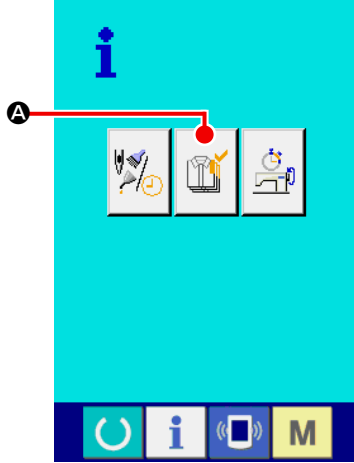
İlgili öğelerin uyarı numaraları aşağıdaki gibidir.

- İğne değişimi : A201
- Temizlik zamanı : A202
- Yağ değiştirme zamanı : A203

(3) Üretim kontrol bilgilerini inceleme

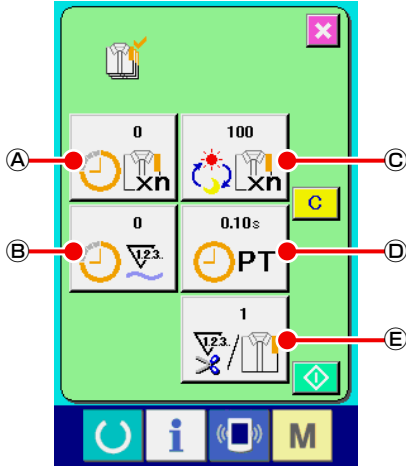
Üretim kontrol ekranından başlatmak, başlangıç anından o ana kadar olan üretim adedini görmek, hedeflenen üretim sayısını vb., görmek mümkündür. Üretim kontrol ekranı iki şekilde izlenebilir.

[Bilgi ekranından izleme halinde]



① Üretim kontrol ekranına gelin

Bilgi ekranında ÜRETİM KONTROL EKRANI GÖRÜNÜM düğmesine  **A** basın.



Üretim kontrol ekranı gelir.

Ⓐ : Hedeflenen mevcut değer

O an hedeflenen rakam içinde dikilmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

Ⓑ : Gerçek sonuç değeri

O an dikilmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

Ⓒ : Nihai hedef değeri

Nihai olarak dikilmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

Ⓓ : Dikiş süresi

Bir proses için gerekli süre (saniye) görülür.

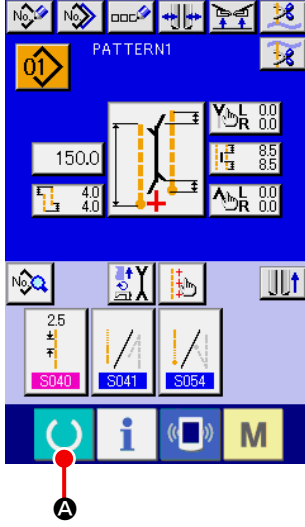
Ⓔ : İplik kesim sayısı

Her prosesteki iplik kesim sayısı görülür.



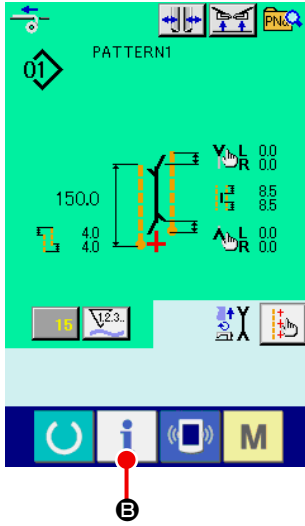
Bkz. Sayfa 90 "VI-15.(4) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme" ve parça sayısı Ⓒ girişi, Ⓓ zaman (birim : saniye) ve Ⓔ tekrar sayısı.

[Dikiş ekranından izleme halinde]



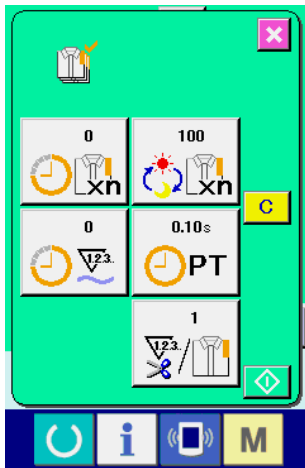
① **Dikiş ekranına gelin**

Bilgi ekranında HAZIR tuşuna  **A** basın, dikiş ekranı görünür.



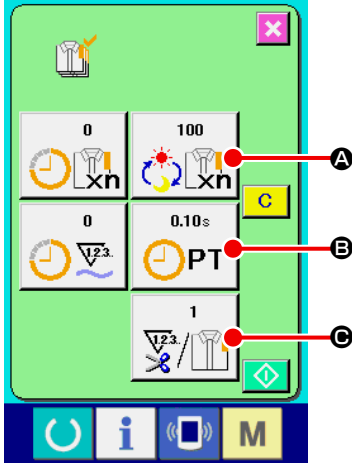
② **Üretim kontrol ekranına gelin**

Dikiş ekranında BİLGİ tuşuna  **B** basın, üretim kontrol ekranı görünür.



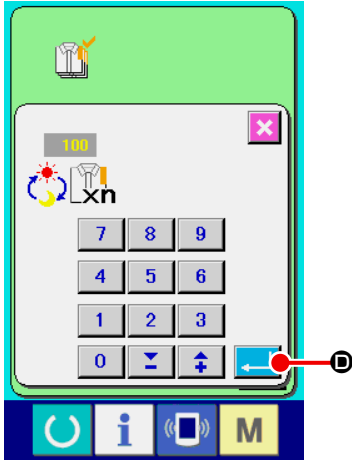
Ekran içeriği ve fonksiyonları, "Bilgi ekranından izleme" ile aynıdır.

(4) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme



① Üretim kontrol ekranına gelin

Bkz. **Sayfa 88 "VI-15.(3) Üretim kontrol bilgilerini inceleme"** ve üretim kontrol ekranına gelin.



② Nihai hedef değerinin girilmesi

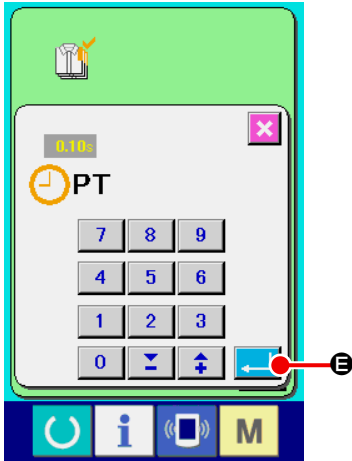
Önce dikiş yapılmakta olan proseste hedeflenen üretim sayısını girin.

① öğesinin NİHAİ HEDEF DEĞERİ düğmesine  **A** bası-

lınca, nihai hedef değeri girdi ekranı görülür.

İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/ AŞAĞI düğmeleriyle girin.

Giriş yapıldıktan sonra ENTER düğmesine  **D** basın.



③ Dikiş zamanını girin

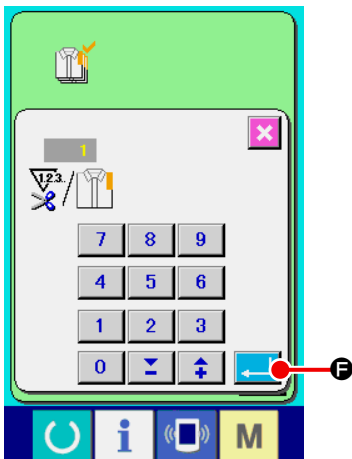
Ardından, bir proses için gerekli dikiş zamanını girin.

① öğesinin DİKİŞ ZAMANI düğmesine  **B** basılınca, dikiş

zamanı girdi ekranı görülür.


İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/ AŞAĞI düğmeleriyle girin. Giriş yapıldıktan sonra ENTER düğme-

sine  **E** basın.




④ İplik kesim sayısını girin

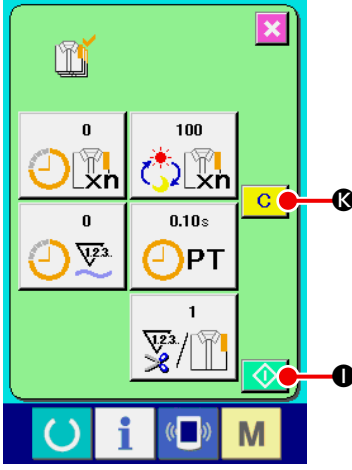
Ardından her proses için iplik kesim sayısını girin.

① öğesinin İPLİK KESME SAYISI düğmesine  **C** basılınca, dikiş kesme zamanı girdi ekranı görülür.


İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/ AŞAĞI düğmeleriyle girin. Giriş yapıldıktan sonra ENTER düğme-

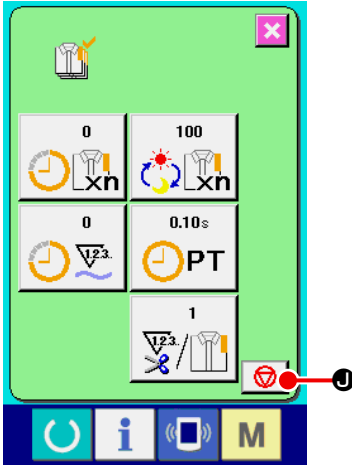
sine  **F** basın.

* Girilen değer "0" ise, iplik kesme sayısını sayma işlemi yapılmaz. Dış düğmeye bağlayarak bu fonksiyonu kullanın.





⑤ Üretim adedi sayma işlemini başlatın




BAŞLAT düğmesine  ❶ basınca, üretim adedi sayma işlemi başlar.

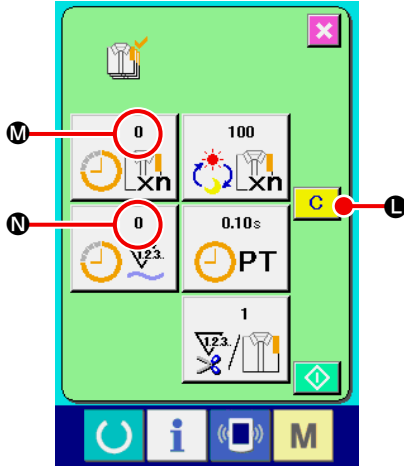


⑥ Sayma işlemini durdurma


Sayfa 88 "VI-15.(3) Üretim kontrol bilgilerini inceleme" bölümü uyarınca üretim kontrol ekranına gelin.

Sayım yapılırken DUR düğmesi  ❶ görülür. DUR düğmesine basılınca  ❶ sayım durur.

Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT  ❶ düğmesi görülür. Sayıma devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine  ❶ basın. Sayılan değer, TEMİZLE düğmesine  ❷ basılana kadar silinmez.

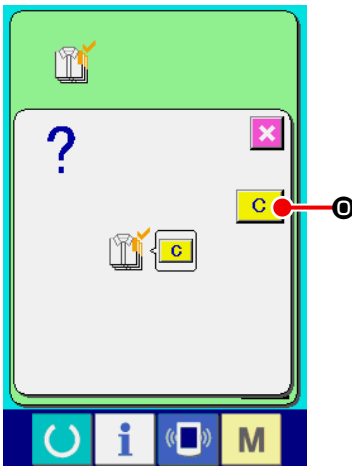



⑦ Sayım değerini silme


Sayım değerini silerken, sayımı durdurun ve TEMİZLE düğmesine  ❷ basın.

Silinecek değer, mevcut hedef değerdir **M** ve gerçek sonuç değeridir **N**.

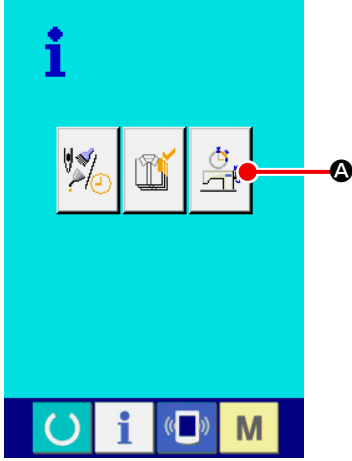
* Durma halinde, TEMİZLE düğmesi görülür.



TEMİZLE düğmesine  ❷ basılınca, silme işlemine onay isteyen bir ekran görünür.


Silme işlemine onay isteyen ekranda TEMİZLE düğmesine  ❷ basılınca, sayım değeri silinir.

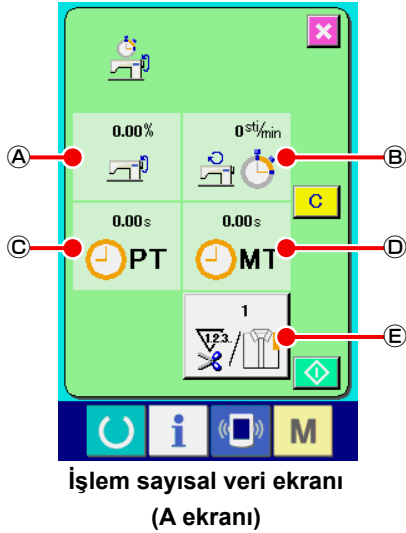
(5) İşlemlerle ilgili sayısal bilgileri inceleme



① İşlemlerle ilgili sayısal bilgiler ekranına gelin

Bilgi ekranında İŞLEMLE İLGİLİ SAYISAL VERİLER EKRANI

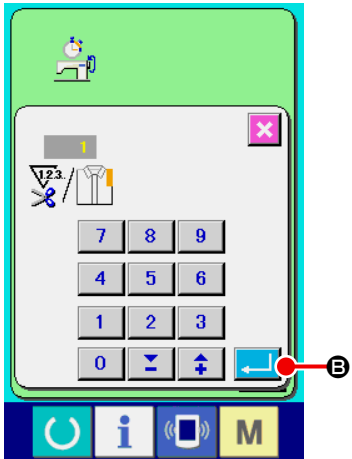
GÖRÜNÜM düğmesine  **A** basın. İşlem sayısal veri ekranı (A ekranı) görülür.



İşlem sayısal veri ekranı
(A ekranı)


Aşağıdaki 5 tip bilgi, işlemlerle ilgili sayısal bilgiler ekranında görülür.

- A** : Bu öğe, sayısal verilerin toplanmaya başladığı andan itibaren otomatik olarak çalışma hızını gösterir.
 - B** : Bu öğe, sayısal verilerin toplanmaya başladığı andan itibaren makinenin ortalama hızını gösterir.
 - C** : Bu öğe, sayısal verilerin toplanmaya başladığı andan itibaren ortalama dikiş süresini gösterir.
 - D** : Bu öğe, sayısal verilerin toplanmaya başladığı andan itibaren makinenin açık olduğu ortalama süreyi gösterir.
 - E** : Bu öğe, her proses için iplik kesim sayısını gösterir.
- Sonraki sayfanın ② numaralı maddesine göre; iplik kesme işlemi tekrar adedini girin.



② İplik kesim sayısını girin.

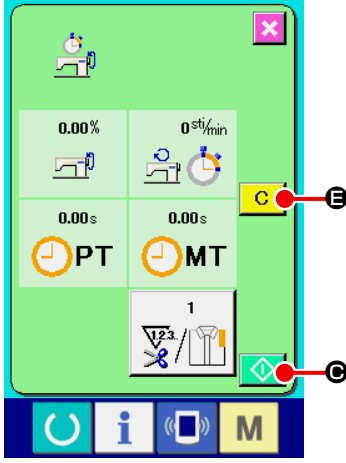
Ardından her proses için iplik kesim sayısını girin.

İPLİK KESME SAYISI düğmesine  **E** basılınca, dikiş kesme sayısı girdi ekranı görülür.



İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/ AŞAĞI düğmeleriyle girin.

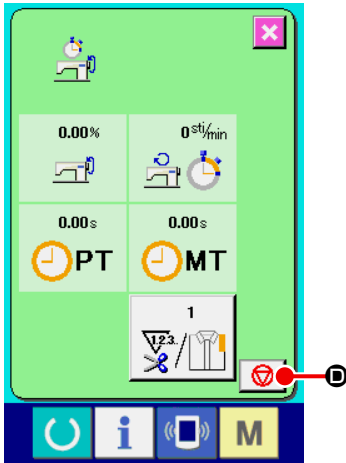
Giriş yapıldıktan sonra ENTER düğmesine  **B** basın.

* Girilen değer "0" ise, iplik kesme sayısını sayma işlemi yapılmaz. Dış düğmeye bağlayarak bu fonksiyonu kullanın.



③ Ölçümü başlatmak











BAŞLAT düğmesine   basın, her bir veri için ölçüm başlatılır.

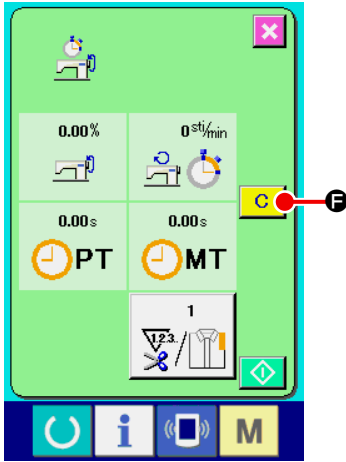


④ Sayma işlemini durdurma



Sayfa 92 "VI-15.(5) İşlemle ilgili sayısal bilgileri inceleme"

bölümünün ① ve ② maddeleri uyarınca işlemle ilgili sayısal veriler ekranına gelin.

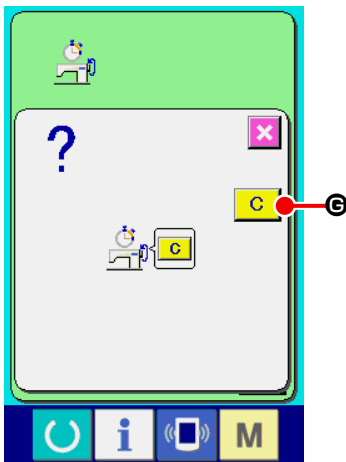
Ölçüm yapılırken DUR düğmesi   görülür. DUR düğmesine basılınca   ölçüm durur. DUR düğmesinin yerine   görülür. Ölçüme devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine   tekrar basın. Ölçüm değeri, TEMİZLE düğmesine   basılana kadar silinmez.







⑤ Sayım değerini silme

Sayım değerini silerken, sayımı durdurun ve TEMİZLE düğmesine   basın.

* Durma halinde, TEMİZLE düğmesi görülür.




TEMİZLE düğmesine   basılınca, silme işlemine onay isteyen bir ekran görünür.

Silme işlemine onay isteyen ekranda TEMİZLE düğmesine   basılınca, sayım değeri silinir.

16. İLETİŞİM İŞLEVİNİN KULLANILMASI

İletişim işlevi başka dikiş makinelerinin oluşturduğu dikiş verilerini karşıdan yükleyebilir. Ayrıca, bu işlev söz konusu verileri saklama ortamına veya kişisel bilgisayara yükleyebilir. İletişim aracı olarak ortam ve USB hazırdır.

(1) Olası verilerin işlenmesi

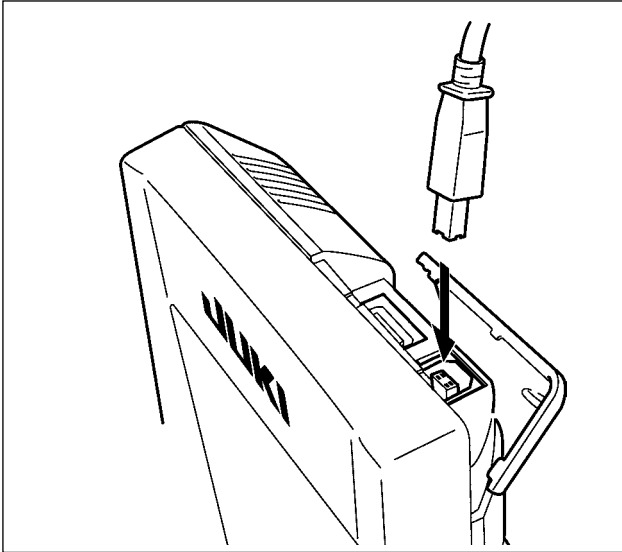
Veri adı		Uzantı	Verinin açıklaması
Dikiş verisi		APW xxx .EPD	Özellikle APW için dikiş makinesi tarafından üretilmiş dikiş verileri

xxx : Dosya No.

(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; [Sayfa 22 "VI-1. GİRİŞ"](#) bölümüne bakın.

(3) USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

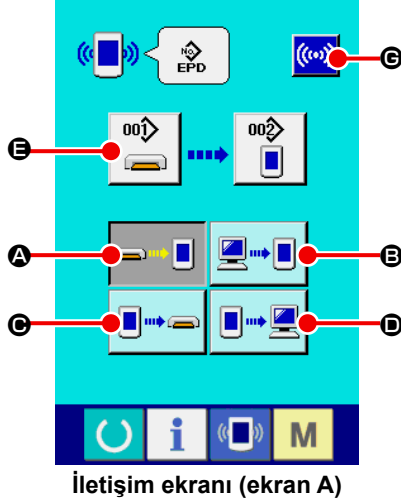


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.




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

(4) Veri alınması



İletişim ekranı (ekran A)

① İletişim ekranını görüntüleyin

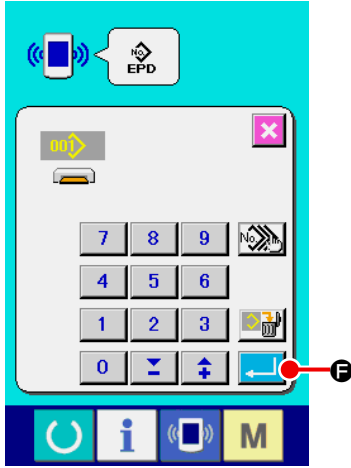
Giriş ekranının anahtar panosu bölümünde İLETİŞİM tuşuna  basılınca, iletişim ekranı (ekran A) görüntülenir.

② İletişim prosedürünü seçin


Aşağıda açıklandığı gibi dört iletişim prosedürü vardır.

- Ⓐ Saklama ortamından panele veri yazma
- Ⓑ Kişisel bilgisayardan (sunucu) panele veri yazma
- Ⓒ Panelden saklama ortamına veri yazma
- Ⓓ Panelden kişisel bilgisayara (sunucu) veri yazma


İstediğiniz iletişim prosedürünün düğmesini seçin.




③ Veri Numarasını seçin

 Ⓔ düğmesine basılınca, dosya yazma seçim ekranı görüntülenir. Yazmak istediğiniz verinin dosya numarasını girin. Dosya No. için, dosya adındaki APWxxx. ve EPD'nin xxx kısmının rakamlarını girin. Yazma yerinin örnek numarasının belirlenmesi de aynı şekilde yapılabilir. Yazma yeri panel olduğu zaman, kayıtlı olmayan örnek numaraları görüntülenir.

④ Veri Numarasını belirleyin

GİRİŞ  Ⓕ düğmesine basılınca, veri No. seçim ekranı kapanır ve iletişim ekranı (ekran A) açılır.

⑤ İletişimi başlatın

İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine  Ⓖ basılınca, veri iletişimi başlar.

İletişim sırasında iletişim sürüyor görüntülenir ve iletişim bitince ekran tekrar iletişim ekranına döner.



Veri okunurken kapağı açmayın. Veriler okunamayabilir.

(5) Birden çok verinin birlikte alınması

Dikiş verisi için yazılacak birden çok verinin seçilmesi ve hep birlikte yazılması mümkündür. Yazma yerinin örnek numarası seçilen veri numarasıyla aynıdır.

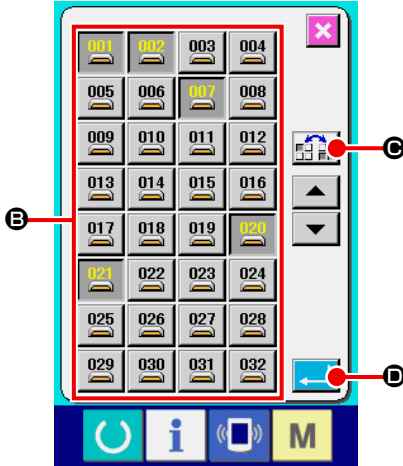


Saklama ortamı No.99 ve sonrası çoklu seçim yapamaz.



① Yazma dosyası seçim ekranını görüntüleyin

ÇOKLU SEÇİM düğmesine A basın ve veri No. çoklu seçim ekranı görüntülenir.

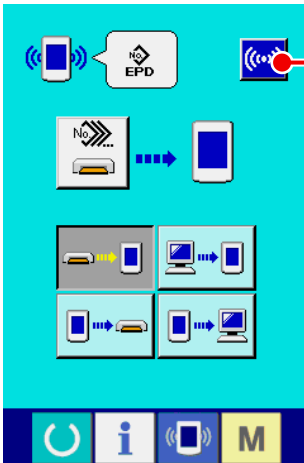


② Veri numarası seçimini yapın

Mevcut verilerin dosya No. listesi görüntülenir. Yazmak istediğiniz DOSYA No. düğmelerine B basın. TERSİNE ÇEVİR düğmesi C ile düğmenin seçilme durumunu tersine çevirmek mümkündür.

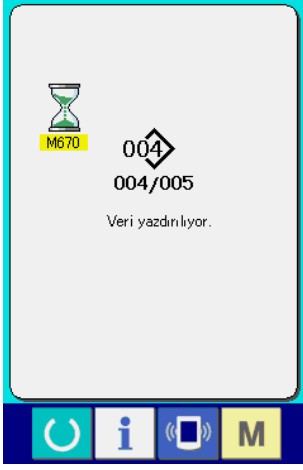
③ Veri Numarasını belirleyin

GİRİŞ düğmesine D basılınca, veri No. çoklu seçim ekranı kapanır ve veri seçimi sona erer.

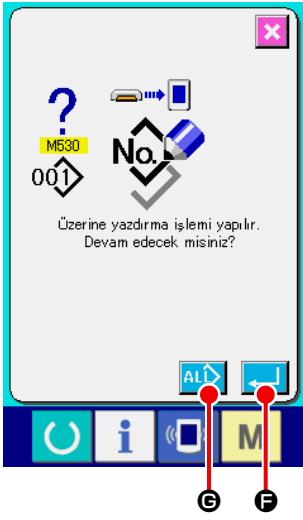


④ İletişimi başlat

İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine E basın ve veri iletişimi başlar.



İletişim sürüyor ekranında iletişim sırasındaki veri No., toplam yazılan veri sayısı ve veri iletişimi bitmiş olan veri sayısı görüntülenir.



* Mevcut olan örnek numarasına yazma yapılırken, yazmadan önce üzerine yazmayı onaylama ekranı görüntülenir.

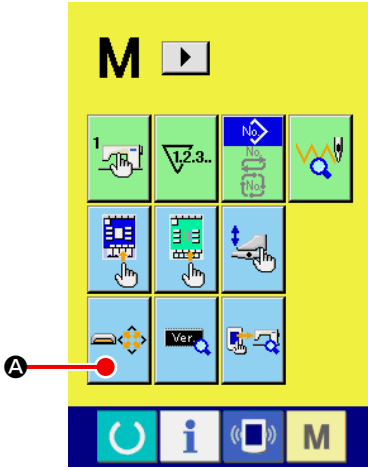
Üzerine yazma yaparken, GİRİŞ düğmesine  **F** basın.

Üzerine yazma onay ekranı görüntülenmeden tümünün üzerine yazma yaparken, her bir durumda ÜZERİNE YAZMA düğmesine

 **G** basın.


17. SAKLAMA ORTAMININ BİÇİMLENDİRİLMESİ

Ortamı yeniden biçimlendirirken, bunu mutlaka IP-420 ile yapın. Kişisel bilgisayarla biçimlendirilmiş olan saklama ortamı IP-420 ile okunamaz.

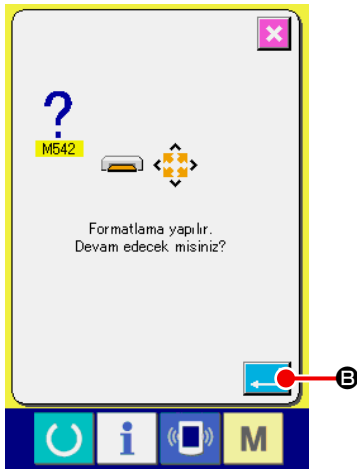


① Ortam biçimlendirme ekranını görüntüleyin


MOD DEĞİŞTİRME tuşuna **M** üç saniye süreyle basınca,

ORTAM FORMATLAMA düğmesi  **A** ekranda görülür. Bu

düğmeye basıldığı zaman ortam formatlama ekran görünümüne geçilir.



② Ortamı biçimlendirmeye başlayın

Biçimlendirmek istediğiniz saklama ortamını saklama ortamı yarığına takın, kapağı kapattıktan sonra GİRİŞ düğmesine  **B** basın ve biçimlendirme başlar.

Biçimlendirmeden önce bu ortamdaki gerekli verileri başka bir ortama depolayın. Biçimlendirme yapılırken, ortamın içindeki veriler silinir.

VII. BAKIM

1. MUAYENE

Bu makinenin randımanını korumak için mutlaka periyodik bakım ve muayene yapın.

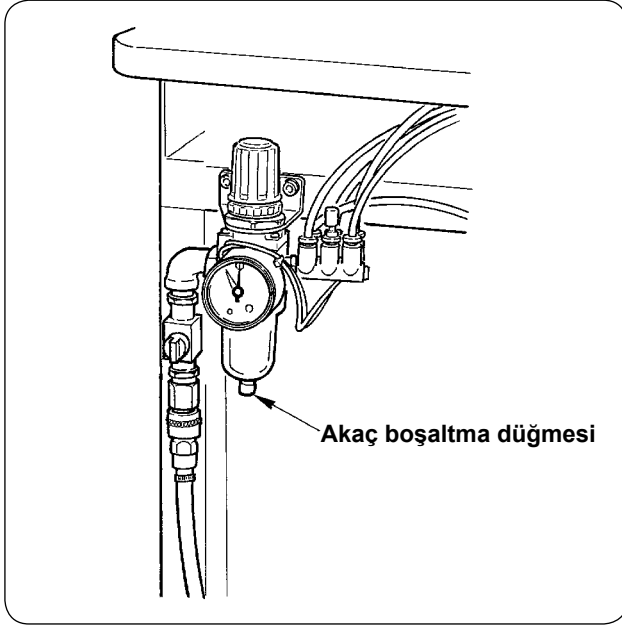
Bu işi mutlaka periyodik olarak yapın çünkü bakım ve muayene yapılmaması makine arızalarına neden olabilir.

(1) Hava basınçlı aygıtın bakım ve muayenesi



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin hareketli kısmına elinizi, ayağınızı, yüzünüzü veya aletleri koymayın.



- Filtrenin akacını her gün boşaltın. Akacı boşaltmak için filtrenin altındaki akaç boşaltma düğmesine basın.

(2) Dikiş makinesi ile ilgili bakım ve muayene



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.

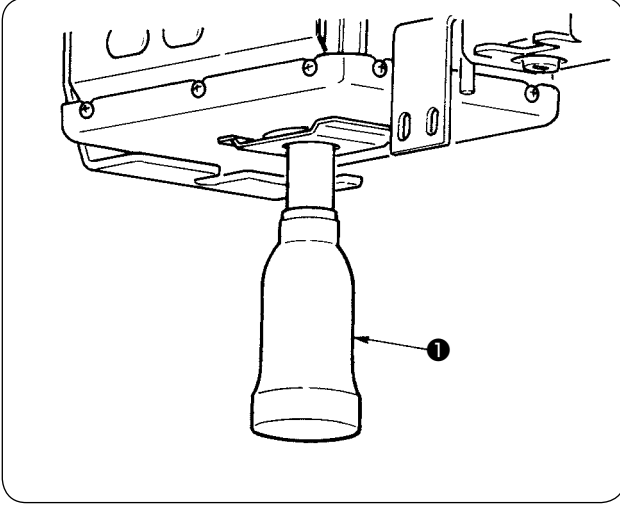
- Makinenin kelepçe tabanı ve benzeri küçük yerlerine toz yapıştığı zaman, normal çalışma bozulur. Çalışmadan önce mutlaka temizlik yapın. Ayrıca, kanca kapağı içindeki iplik atıklarını mutlaka haftada bir temizleyin.
- Çalışmadan önce orta bıçağın ve köşe bıçağının keskinliğini kontrol edin ve zamanında değiştirmeye çalışın.
- Dikiş makinesini yağlamak için, mutlaka belirtilen yağı kullanın : JUKI MACHINE OIL No. 1 (MDFRX1600C0).
- İplik kılavuzu keçesini periyodik olarak değiştirin. (Bakınız [Sayfa 15 "V-1.\(3\) İğneye iplik takılması"](#)).

(3) Atık çengel yağı ile ilgili olarak



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.



Atık yağ makine yatak kapağındaki yağ kabının ❶ yaklaşık yarısını doldurduğu zaman yağ kabını döndürüp, çıkarın ve atık yağı boşaltın.

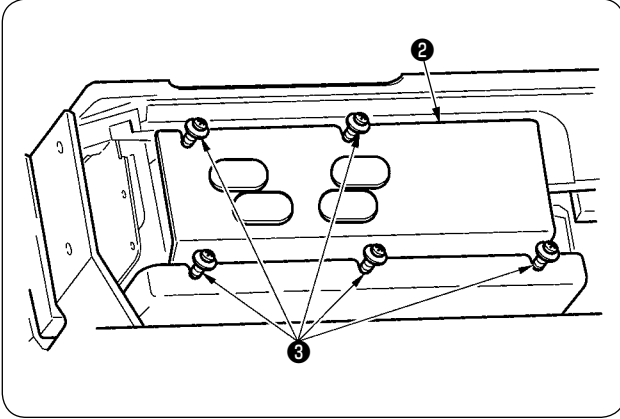
(4) Çengel mili dibinin temizlenmesi ile ilgili olarak



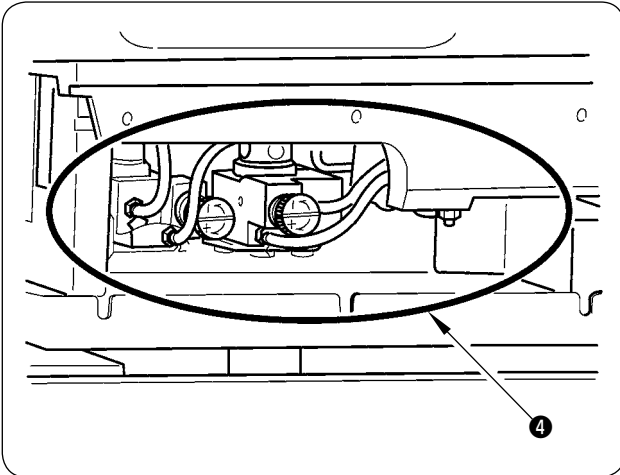
DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.

Çengel yağ kapağında birikmiş atık kumaş veya benzeri maddeleri periyodik olarak temizleyin.



- Tespit vidalarını ❸ (5 adet) gevşettikten sonra makine kafasını kaldırın ve yağ kapağını ❷ çıkarın.



- Çengel yağ kapağının iç tarafını ❹ temizleyin.

2. İŞARETLEME IŞIĞI

UYARI :



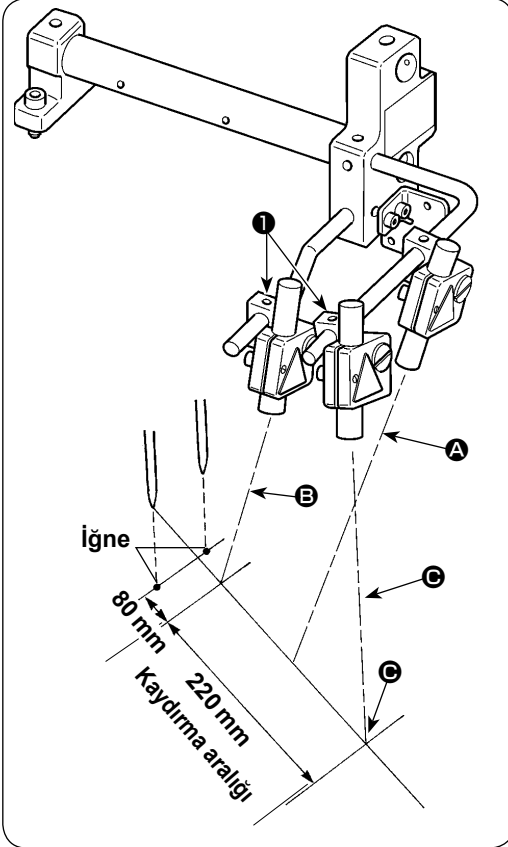
1. Lazer ışığı, doğrudan göze girmesi halinde, görüş problemine neden olabilir. Lazer giriş/çıkışına doğru bakmayın.
2. Güç AÇIKKEN işaret lambasını asla takmayın/çıkarmayın. Ayrıca, bu ışığı işaretleme dışında kullanmayın.



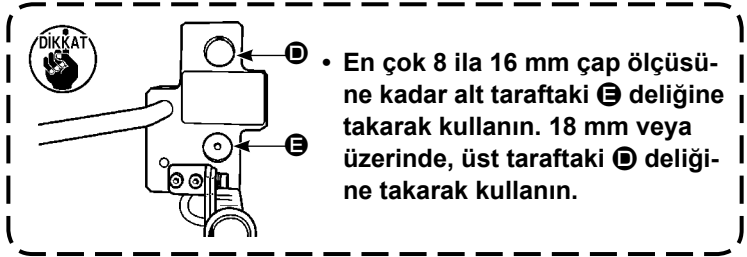
TEHLİKE :

Burada belirtilenlerin dışında kontroller veya ayarlar ya da prosedür performansları kullanmak tehlikeli radyasyon maruziyetiyle sonuçlanabilir.

(1) Sabit işaretleme (standart)

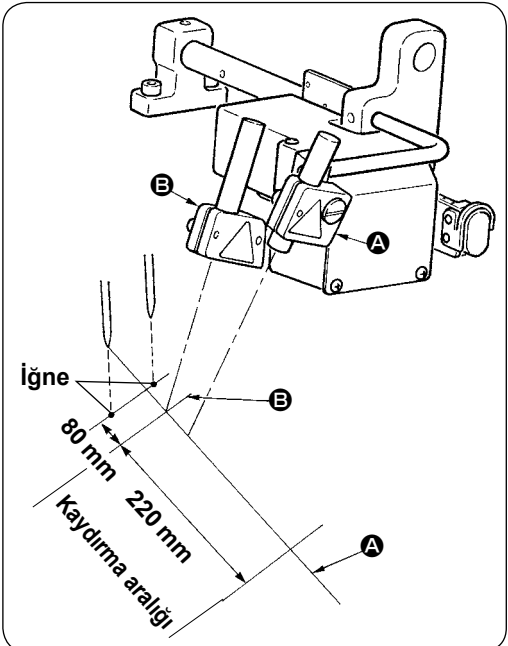


- 1) Operatör tarafından görülen ön taraftaki işaretleme lambasının ışığı boylamasına çizgi referans ayarı **A** için ve arka taraftaki ise yanlamasına çizgi referans ayarı **B** ve **C** için kullanılır.
- 2) İşaretleme lambasının yatay çizgi aydınlatma konumu, dikiş özelliklerine göre belirlenir. Vidaları **1** gevşetin ve **B** ve **C** işaretleme lambalarının açılarını ayarlayın.

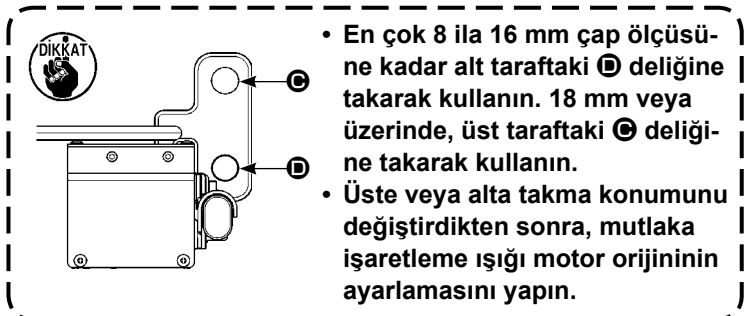


- En çok 8 ila 16 mm çap ölçüsüne kadar alt taraftaki **E** deliğine takarak kullanın. 18 mm veya üzerinde, üst taraftaki **D** deliğine takarak kullanın.

(2) Hareketli işaretleme (isteğe bağlı)

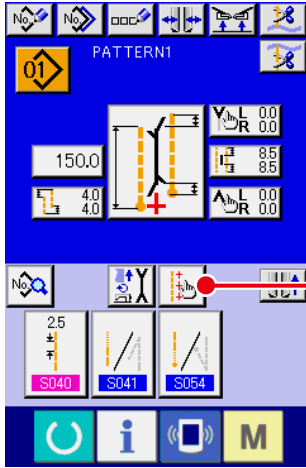


Operatör tarafından görülen ön taraftaki işaretleme lambasının ışığı boylamasına çizgi referans ayarı (sabit) **A** için ve arka taraftaki ise yanlamasına çizgi referans ayarı (dikiş tipine göre hareket eden) **B** için kullanılır.

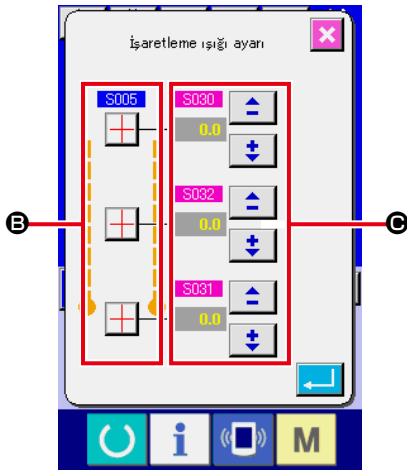


- En çok 8 ila 16 mm çap ölçüsüne kadar alt taraftaki **E** deliğine takarak kullanın. 18 mm veya üzerinde, üst taraftaki **D** deliğine takarak kullanın.
- Üste veya alta takma konumunu değiştirdikten sonra, mutlaka işaretleme ışığı motor orijininin ayarlamasını yapın.

(3) İşaretleme lambası ışık verme konumunun ayarı



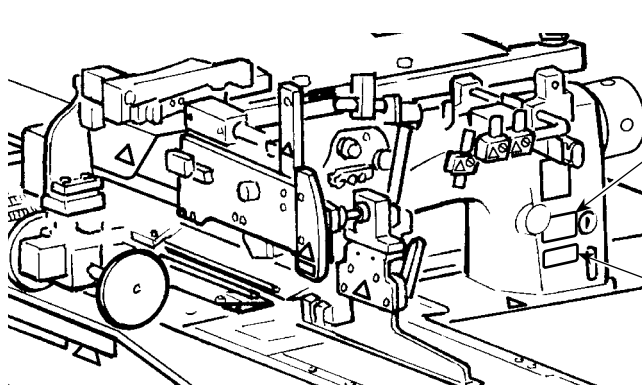
- 1) Giriş ekranında **A** düğmesine basın ve işaretleme lambası ayar ekranı görüntülenir. Buradan işaretleme lambasının ışık verme konumu ayarlanabilir.
- 2) İşaretleme lambası yanlamasına ışık çizgisinin konumu dikiş tipine göre belirlenir ve ışık konumu otomatik olarak **B** **S005** "dikiş başlangıcı ışını/dikiş sonu ışını/orta ışını" değiştirme anahtarı ve **C** **S004** "L boyu ayarı" ile kaydırılır. **C**'nin karşılık değeri 0.0 mm olduğu zaman, işaretleme lambasının ışığı dikiş konumunu gösterir.



- 3) İşaretleme ışınının konumunu dikiş konumuna göre değiştirmek istediğiniz zaman, kullanım için **C**'nin her bir karşılık değerini ayarlayın.

S030 : Dikiş başlangıcı ışın konumu karşılığı
S031 : Dikiş sonu ışın konumu karşılığı
S032 : Orta ışın konumu karşılığı

Lazer teknik özellikleri	
Yan çizgi referans lazeri	Boyuna çizgi referans lazeri
2. sınıf lazer ürün	2M. sınıf lazer ürün
Maksimum çıktı : 1,0mW	Maksimum çıktı : 3,5mW
Wellenlänge : 650 nm	Wellenlänge : 650 nm
Emniyet standardı	
JIS C 6802 : 2014	
IEC 60825-1 : 2014 Ed.3	







Lazer özellikleri etiketi
Lazer cihazının güvenlik sınıfı bu etiket üzerinde belirtilir.
Belirtilen güvenlik sınıfı: 2M

Sertifikasyon etiketi
Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for conformance with IEC 60825-1 Ed. 3., as described in Laser Notice No. 56, dated May 8, 2019.

3. BELİRLENEN YERİ YENİDEN GRESLEME

* “Grease-up warning E220” (Gresleme uyarısı E220) veya “Grease-up error E221” (Gresleme hatası E221) görüntülediği zaman veya makine bir yıl kullanıldığı zaman, mutlaka gres yenileme yapın.

Dikiş makinesi 40 milyon dikiş ilmeği atmış olana kadar çalıştıktan sonra makinenin güç anahtarını açtığınız zaman, panelde gres yenileme zamanının geldiğini bildiren “grease-up warning E220” görüntülenir. Hata ekranından çıkmak için SIFIRLAMA düğmesine  basılınca, makine çalışmaya devam edebilir. Ancak, hata iptal edilmez ve makineyi her açtığınızda bu hata mesajı görüntülenir. Daha sonra açıklanacağı gibi gresi yeniledikten sonra, “Memory switch U245” (Bellek anahtarı U245)’i çağırın TEMİZLE düğmesi  ile çalışma boyunca atılmış ilmek sayısını “0”a ayarlayın.

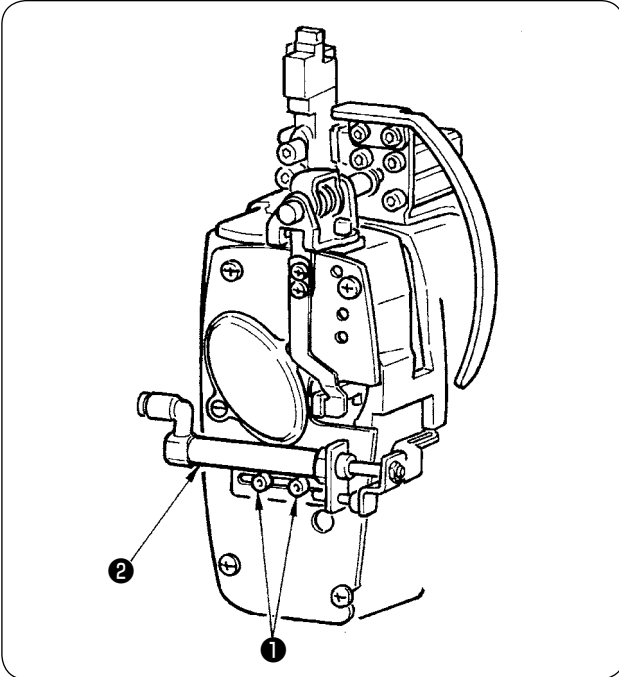
Makine 48 milyon dikiş ilmeğine kadar sürekli olarak kullanıldığı zaman, panelde “grease-up error E221” görüntülenir. Bu durumda, SIFIRLAMA düğmesine  basılıp hata ekranından çıkılsa bile, artık dikiş işlemi yapılamaz. Daha sonra açıklanacağı gresi yeniledikten sonra, mutlaka “Memory switch U245” (Bellek anahtarı U245)’i çağırın TEMİZLE düğmesi  ile çalışma boyunca atılmış ilmek sayısını “0”a ayarlayın.

1. Gres yeniledikten sonra bellek anahtarı U245 sıfırlanmadığı takdirde, “Grease-up warning E220” ve “Grease-up error E221” mesajları tekrar görüntülenir.
2. Daha sonra açıklanacağı gibi belirlenmiş yerlerde gres yenilemek için mutlaka makine ile birlikte aksesuar olarak verilen gres tüpünü (Parça No. : 40006323) kullanın. Belirlenen yer dışında gres yenileme yapılırsa, kısım kırılmasına neden olur.
3. Kullandıktan sonra gres tüpünü güvenli bir yerde saklayın.

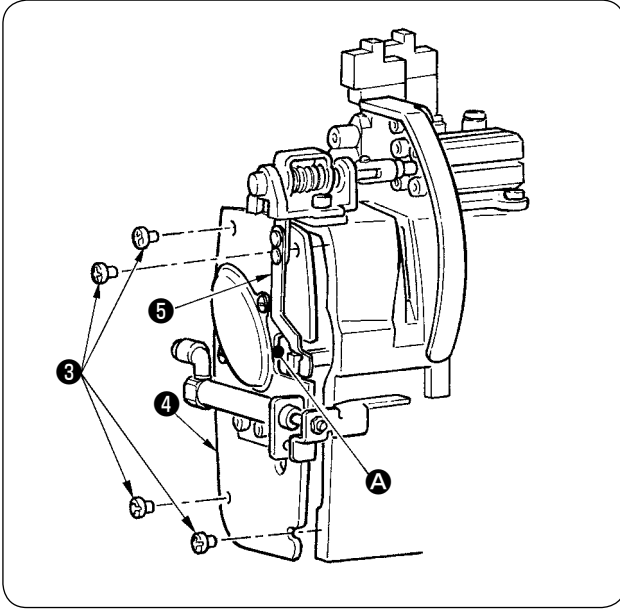


DİKKAT :

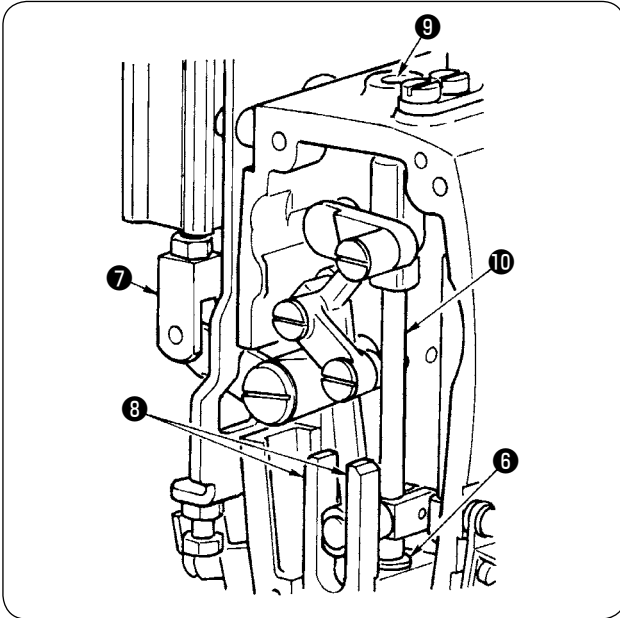
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.



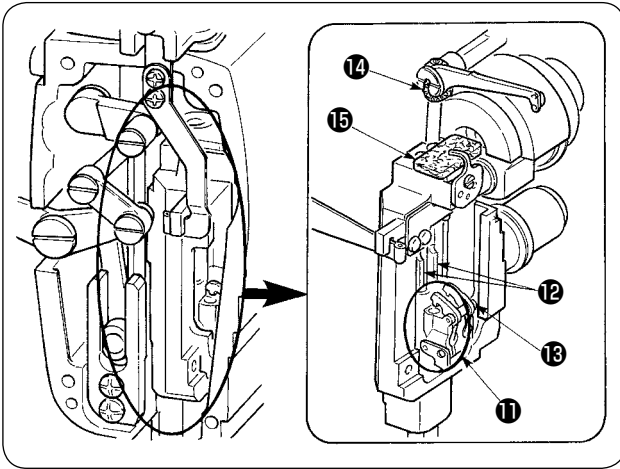
- ① İki vidayı ① (SM6040602TP) gevşetin ve tokatlayıcı silindirini ② sağa doğru kaydırın.



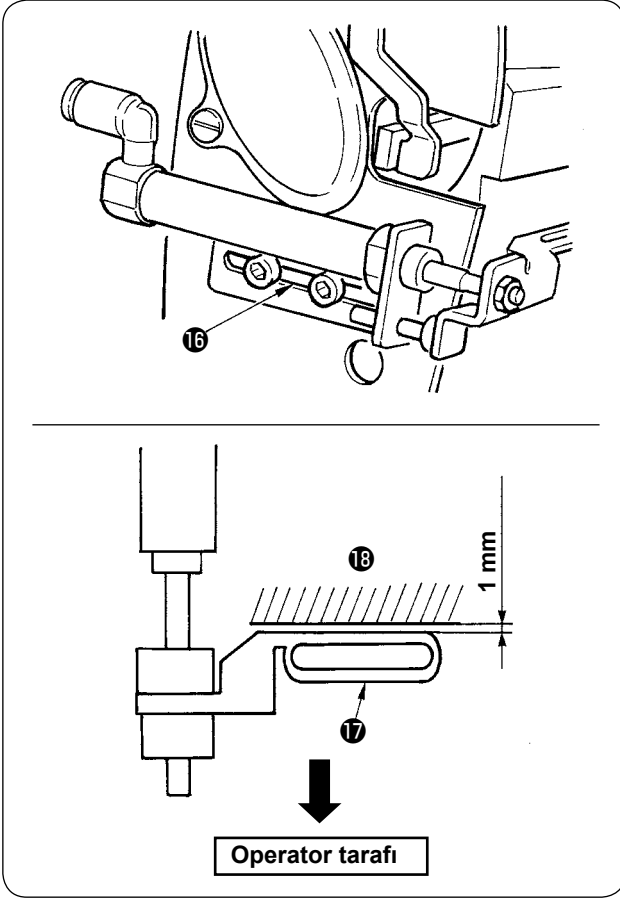
- ② İki vidayı ③ (SM4050655SP) gevşetin ve alın plakası kapağını ④ sola doğru hareket ettirin. Şimdi, kapağı kapak çıkışı A boyunca hareket ettirirken, plaka yayıyla ⑤ temas etmemesine dikkat edin.



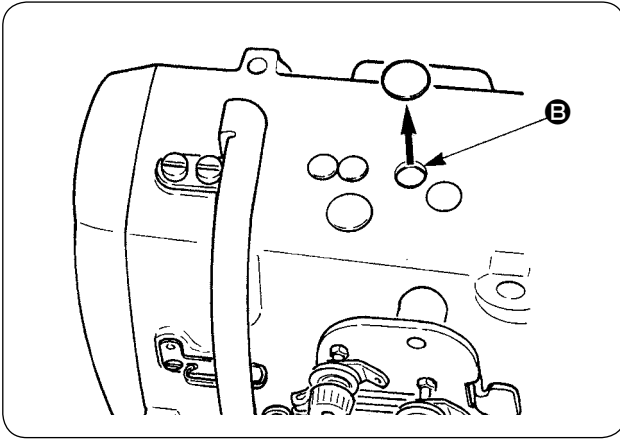
- ③ Orta bıçak kısmında gres yenileme
- Kılavuzların ⑧ iki yüzüne, üst bıçak çubuğu metaline ⑨ alt bıçak çubuğu metaline ⑥ gres sürün.
 - Bıçak çubuğu ⑩ silindirik mafsallının ⑦ hava verilmeyen durumda yukarı ve aşağı hareket etmesiyle yukarı ve aşağı hareket eder. Bu metale içine sızacak şekilde gres sürün.



- ④ İğne çubuğu kısmında gres yenileme
İplik alma koluna ⑭ , keçeeye ⑮ , iğne mili braketine ⑪ , iğne miline ⑫ ve kare bloğa ⑬ gres sürün.
- ⑤ Alın plakasına gres sürdükten sonra, sökme prosedürünü tersinden uygulayarak alın plakasını takın.

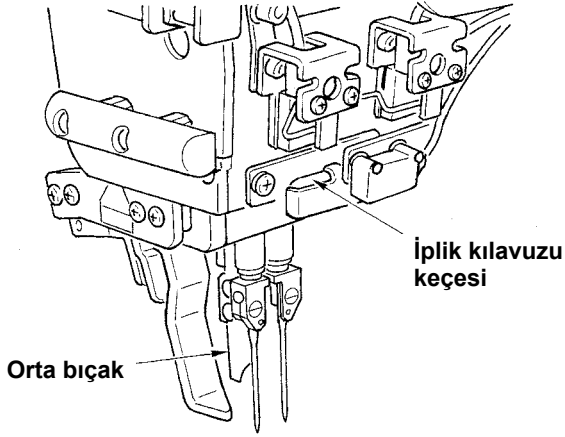


- ⑥ Vidaları yarık 16 merkezine simetrik olarak sıkarken, tokatlayıcı 17 ve kol 18 arasındaki boşluğun (yaklaşık 1 mm) açık kalmasını sağlayın.



- ⑦ Lastik kapağı çıkarın ve deliğin B iç tarafına yapışık eski gresi temizledikten sonra deliğin iç tarafına yeni gres sürün. Sonra deliğin üzerine lastik kapağı takın.

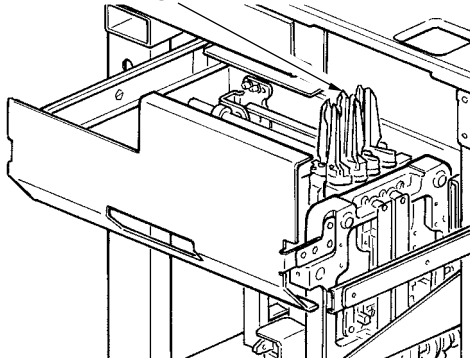
4. DEĞİŞTİRİLECEK SARF KISIMLARI



Aşağıdaki kısımlar tüketilen kısımlardır. Bunları periyodik olarak değiştirin.

- **İplik kılavuzu keçesi (Parça No. : 40034444)**
İpliğin geçtiği kısım aşınır ve periyodik olarak değiştirilmezse ipliğin hareketi zorlaşabilir.
- **Orta bıçak (Parça No. : 40026155)**

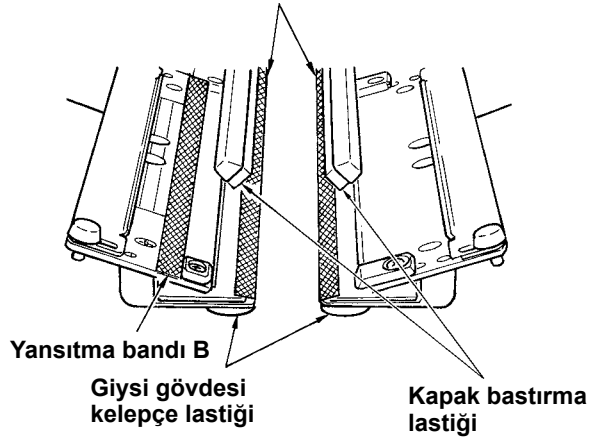
Köşe bıçağı



- **Köşe bıçağı A (Parça No. : 16607301 ve 16607400)**
- **Köşe bıçağı B (Parça No. : 16607509 ve 16607608)**
- **Köşe bıçağı C (Parça No. : 16607707 ve 16607806)**

Keskinlikleri azalır ve periyodik olarak değiştirilmezse dikiş kalitesi kötüleşir.

Yansıtma bandı



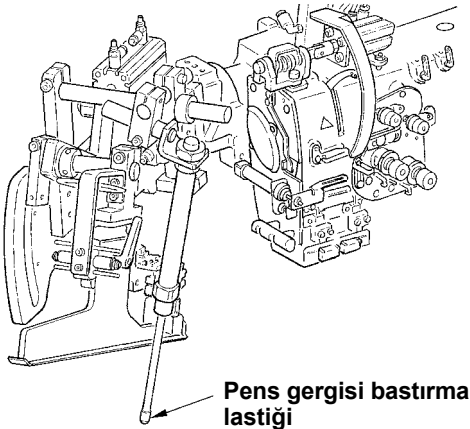
- **Yansıtma bandı (Parça No. : 40039942)**
- **Yansıtma bandı (Parça No. : 40064403)**

Kapak saptama hassaslığı azalır ve periyodik olarak değiştirilmezse dikiş kalitesi kötüleşir.

- **Giysi gövdesi kelepçe lastiği (Parça No. : 40034825)**
- **Kapak bastırma lastiği (Parça No. : 40034826)**
Malzemeyi bastırma yeteneği azalır ve periyodik olarak değiştirilmezse dikiş kalitesi kötüleşir.

- **Pens gergisi bastırma lastiği (Parça No. : 40034733)**

Malzemeyi bastırma yeteneği azalır ve periyodik olarak değiştirilmezse dikiş kalitesi kötüleşir.



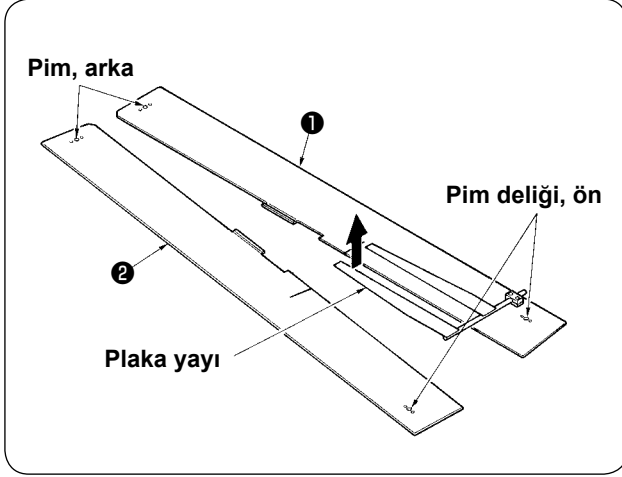
5. MAKİNEYİ YANA YATIRMA



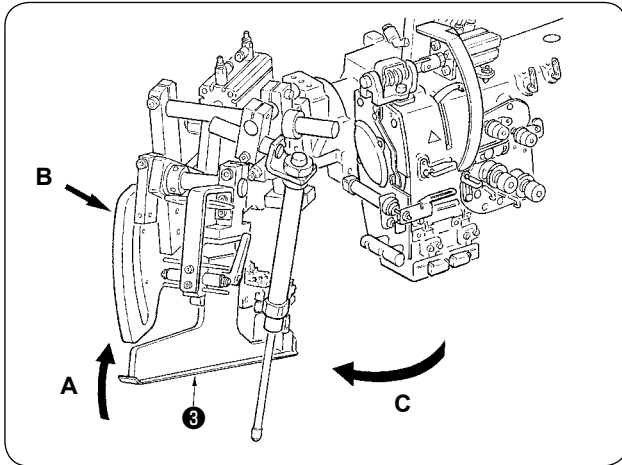
DİKKAT :

- Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.
- Makineyi yana yatırırken/kaldırırken, elinizi, parmaklarınızı veya vücudunuzun başka bir bölümünü ilgili parçalara kaptırmamaya dikkat edin.

- ① Dikiş tablalarını ① ve ② çıkarın.

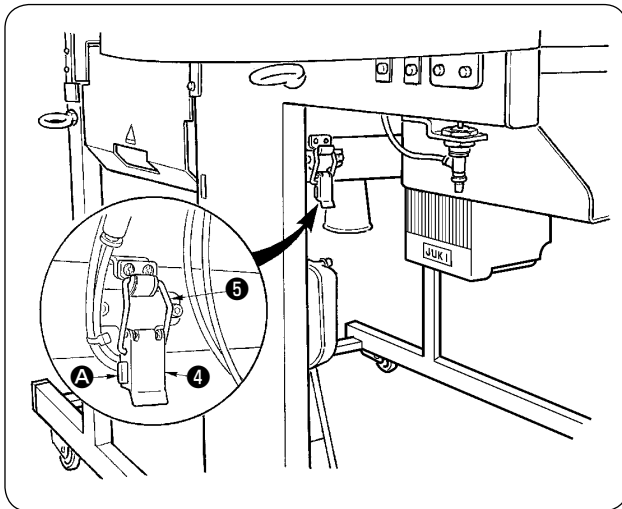


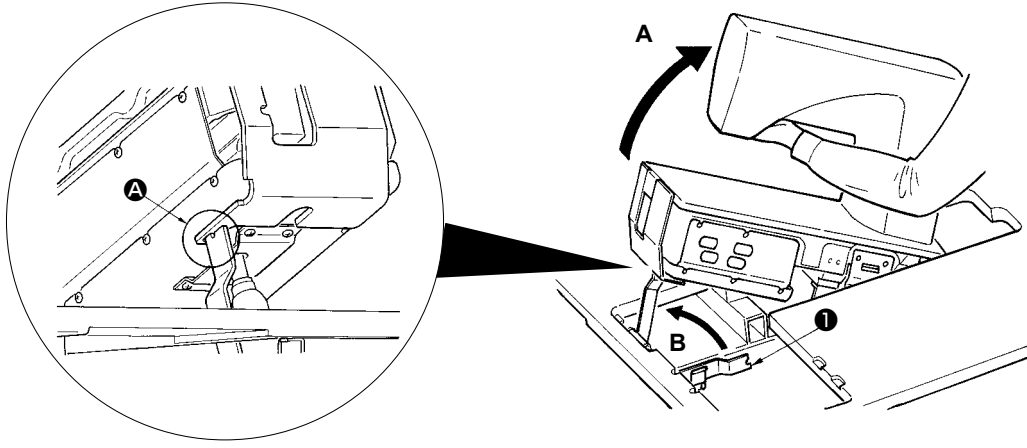
- ② Bağlayıcı ünitesini döndürün.
Bağlayıcıyı ③ A yönünde kaldırın, B kısmını elle destekleyin ve tüm bağlayıcıyı C yönünde döndürün.



Biye aparatı bilyeli dalıcı ile kilitlenmıştır.
Kilidi açmak için bunu biraz kuvvetlice C yönünde döndürün.

- ③ Makine sabitleme menteşesini serbest bırakın.
A kısmına basarak, makine sabitleme menteşesini ④ serbest bırakın ve menteşe kancasını ⑤ çıkarın.





DİKKAT :

1. Dikiş makinesinin kafasını çevirirken, mutlaka en az iki kişi birlikte çalışın.
2. Yaralanmaları önlemek için, makine kafasını yükseltilmiş konumdan başlangıç konumuna döndürmeden önce gazlı yayın altında alet ya da parça olmadığını kontrol edin.
3. Yaralanmaları ve makinenin hasar görmesini önlemek için, makine kafasının altındaki gazlı yayın kol kısmına çeşitli alet ya da parçalarla zarar vermeyin.
4. Yaralanmaları önlemek için, gazlı yayın kol kısmı bir kusur ya da benzer bir nedenle düzgün çalışmazsa ya da kusurlu olduğuna karar verilirse gazlı yayı derhal yenisiyle değiştirin. [Orijinal JUKI gazlı yaylarının dışında bir şey kullanmayın (Parça Numarası : 40023177).]
5. Yaralanmaları önlemek için, gazlı yay çıkarılmış haldeyken kullanmayın.



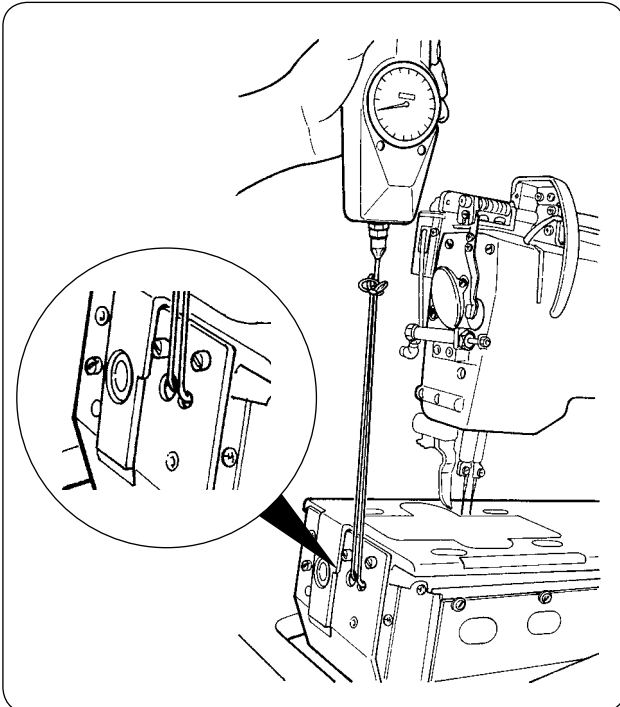
- ④ Dikiş makinesini döndürün.
 - Makine kolunun dip tarafını tutun ve tüm dikiş makinesini A yönünde kaldırın.
 - Dikiş makinesinin sabitleme plakasını ① B yönünde kaldırarak, dikiş makinesi sabitleme plakasının ① ucunu makine yatağının deliğine takın ve dikiş makinesini sabitleyin. (Bakınız A.)
- ⑤ Dikiş makinesini geri döndürürken, makineyi bu prosedürün tersini uygulayarak, ayarlayın.

6. GAZLI YAYIN DEĞİŞTİRİLMESİ STANDARDI

DİKKAT :



- Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.
- Makineyi yana yatırırken/kaldırırken, elinizi, parmaklarınızı veya vücudunuzun başka bir bölümünü ilgili parçalara kaptırmamaya dikkat edin.



Gazlı yay bir sarf malzemesidir. Gazlı yayın içindeki gaz, kullanım sıklığı düşük olduğu zaman doğal olarak kaybolur, dolayısıyla yay artık emniyeti sağlayacak şekilde itemez. Soldaki şekilde görüldüğü gibi halatları makine yatağının ön ucundan geçirip dikiş makinesini kaldırırken 130N ya da daha büyük kuvvet gerekirse, yayı orijinal JUKI gazlı yay ile değiştirin (Parça Numarası : 40023177).

Gazlı yay, kullanımı kolay bir parçadır.

Ancak gazlı yay tamamen çekildiği zaman, kol kısmında kusurlu bir yer ya da yan yüke karşı zayıf bir yer vardır. Dikiş makinesinin bakımını yaparken ya da temizlik yaparken çok dikkatli olun.



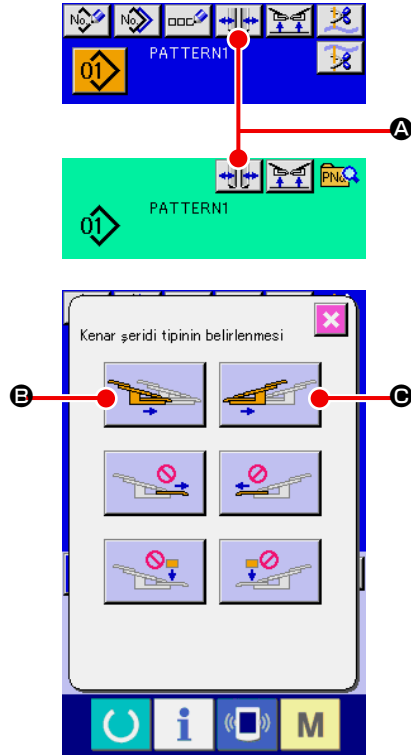
7. ÇİFT ŞERİT VE TEK ŞERİT PROSEDÜRLERİ ARASINDA DEĞİŞİM YAPMA



DİKKAT :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için, makinenin gücünü kapattıktan sonra çalışmaya başlayın.

(1) Çift şerit ve tek şerit prosedürleri arasında değişim yapma



① Gücü açın ve kelepçe tabanını ilerletin.

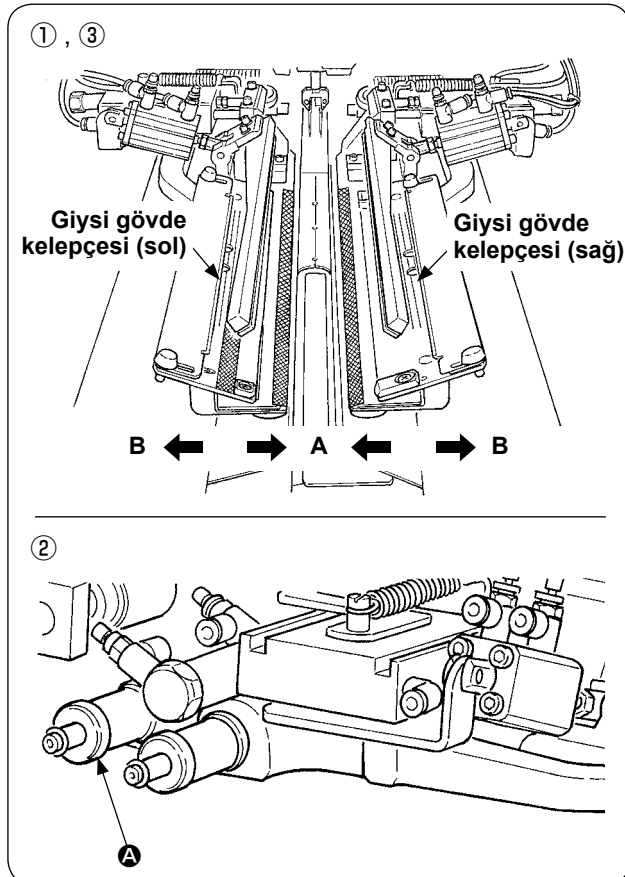
② Şerit tipi ayarlama ekranını görüntülemek için A düğmesine ne basın.

③ B düğmesine basılınca, sol giysi gövdesi kelepçesi sırayla iç taraf ve dış taraf arasında hareket eder. C düğmesine basılınca, sağ giysi gövdesi kelepçesi sırayla iç taraf ve dış taraf arasında hareket eder.

Dikiş tipine göre sol ve sağ giysi gövde kelepçelerinin konumunu seçin.

Ayrıca, giysi gövde kelepçeleri konumunun daha sonra açıklanacak ince ayarlaması sırasında giysi gövde kelepçesini iç taraf ve dış taraf arasında çalıştırmak için B ve C düğmelerine basın.

(2) Giysi gövde kelepçesi konumunun ince ayarlanması

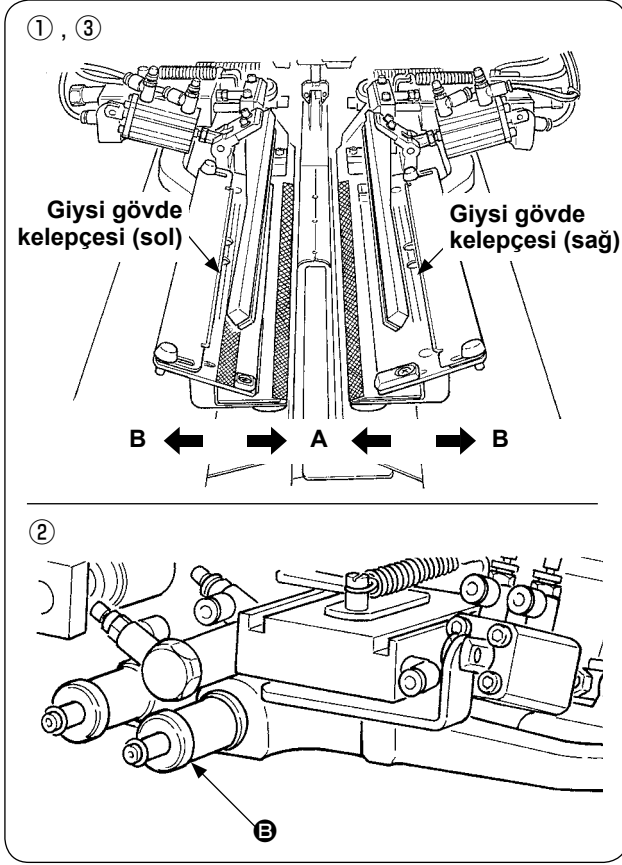


• Çift şerit tipinin ince ayarlaması

① Giysi gövde kelepçesi konumunu panelde dış tarafa (B yönü) hareket ettirin.

② Çift şerit için ayarlama düğmesiyle A giysi gövdesi konumunun ince ayarlamasını yapmak mümkündür. Bu düğmeyi dış taraf için (B yönü) saat yönünde ve iç taraf için (A yönü) saat yönünün tersine döndürün.

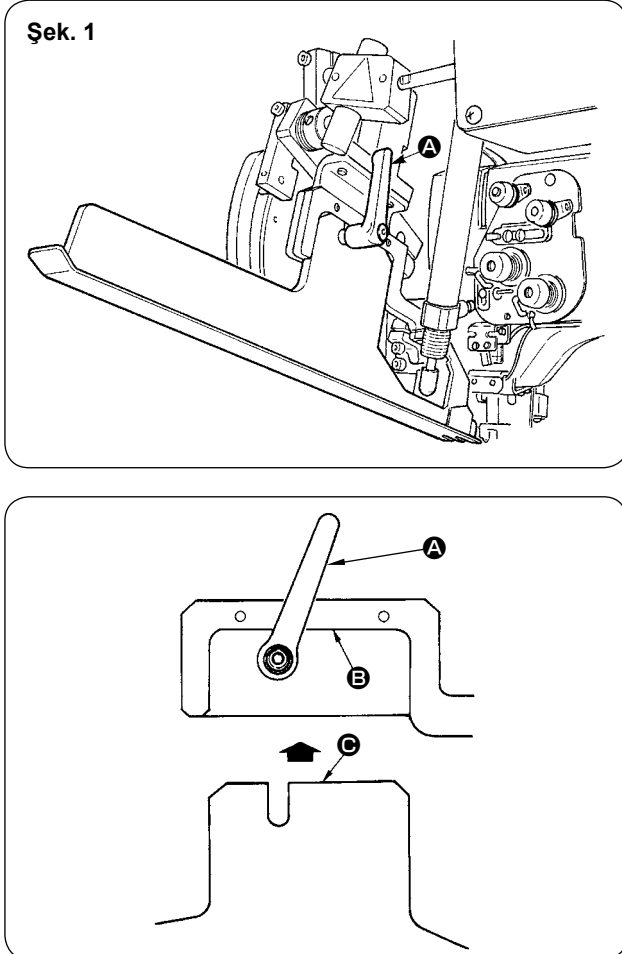
③ Giysi gövde kelepçesi konumunu panelde iç tarafa (A yönü) hareket ettirin ve bu konumu onaylayın.



• Tek şerit tipinin ince ayarlaması

- ① Giysi gövde kelepçesi konumunu panelde iç tarafa (A yönü) hareket ettirin.
- ② Tek şerit için ayarlama düğmesiyle B giysi gövdesi konumunun ince ayarlamasını yapmak mümkündür.
Bu düğmeyi iç taraf için (A yönü) saat yönünde ve dış taraf için saat yönünün tersine döndürün.
- ③ Giysi gövde kelepçesi konumunu panelde dış tarafa (B yönü) hareket ettirin ve bu konumu onaylayın.

(3) Bağlayıcıyı değiştirme



- ① Şek. 1'de gösterildiği gibi kolu A saat yönünün tersine döndürerek, bağlayıcıyı kaldırın ve çift şerit için (tek şerit) (asm.) şerit yama skalasını çıkarın.

- ② Çift şerit için (tek şerit) (asm.) şerit yama skalasını ayarlayın ve kol A ile sabitleyin.

Çift şerit (tek şerit (asm) için şerit yama skalasını sabitleirken, sabitlemeyi B düzlemi C düzlemine temas edecek şekilde yapın.

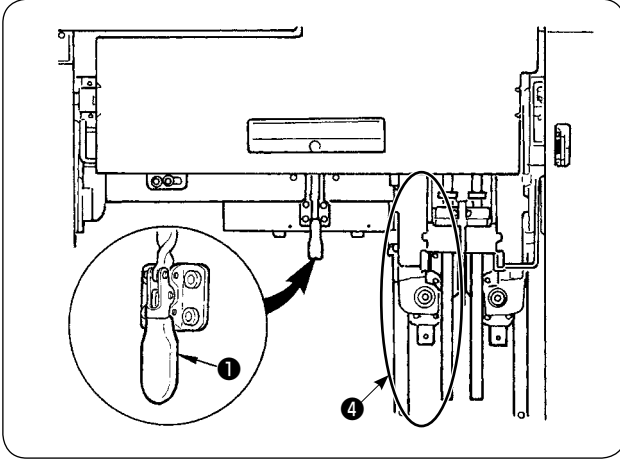
8. KÖŞE BİÇAĞINI AYARLAMA

DİKKAT :



1. Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.
2. Ciddi kazaları önlemek için ellerinizi veya parmaklarınızı bıçağın keskin kısımlarına değdirmeyin.
3. Makineyi iyi tanımamaktan ya da hatalı ayar yapmaktan kaynaklanan kazaları önlemek için, makinenin ayarının makineyi tanıyan ve emniyet konusunda eğitim almış bakım teknisyenleri tarafından yapılmasını sağlayın.

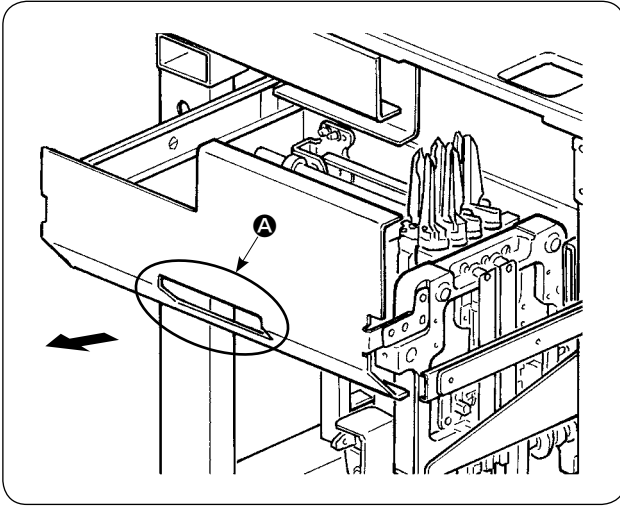
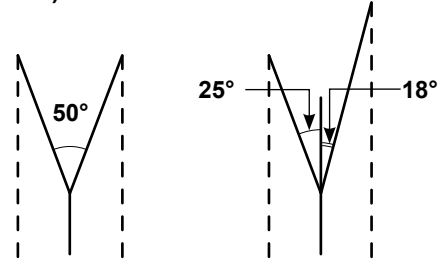
(1) Köşe bıçağı ünitesi



- ① Mafsal kelepçeyi ❶ gevşetin.



Bu modelde köşe bıçağı açısı fabrikada ayarlanmış olup, paralel dikiş için yaklaşık 50° (her iki tarafta 25°) ya da 4 mm sapma miktarı için yaklaşık 43° (25° ve 18°) olarak teslim edilir.



- ② A kısmını tutun ve gözü ok yönünde dışarı çekin.



Gözü çıkabildiği kadar dışarı çekin.

- ③ Ayarlamadan sonra, gözü ilk durumuna geri itin ve mafsal kelepçe ❶ ile sabitleyin.



Gözü eski durumuna getirirken, hareket eden taraftaki köşe bıçağını ❷ ilk konumuna getirin.

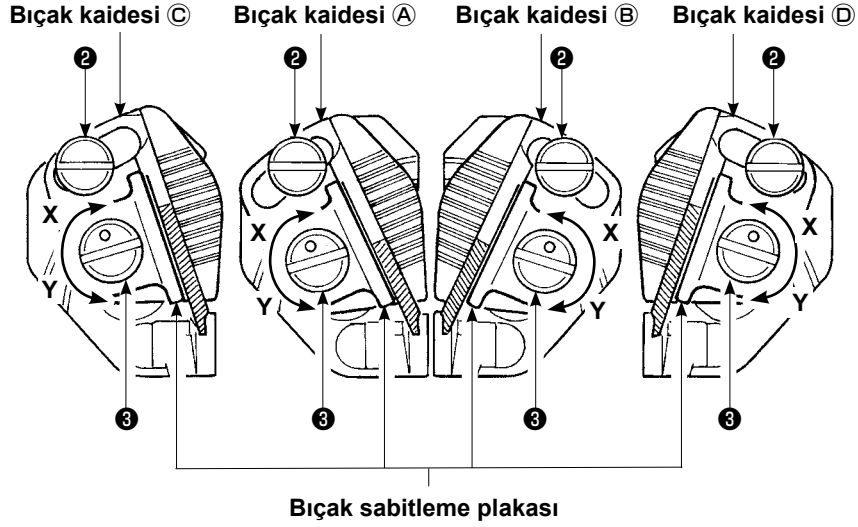
(2) Köşenin ayarlanması



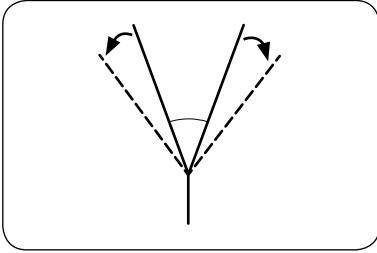
DİKKAT :

Ayar işlemi tornavidayla yapıldığından elinizin kaymamasına dikkat edin.

Şekil 1



[Bıçağın açılma açısını ayarlama]

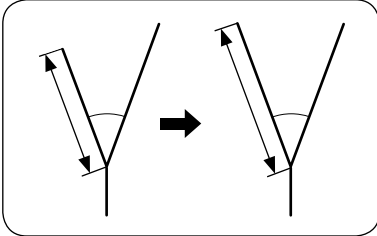


- 1) Açı ayarlama vidalarını ② gevşetin, bıçak kaideleri A ve B, C, D'yi ayarlayın ve vidaları sıkın.



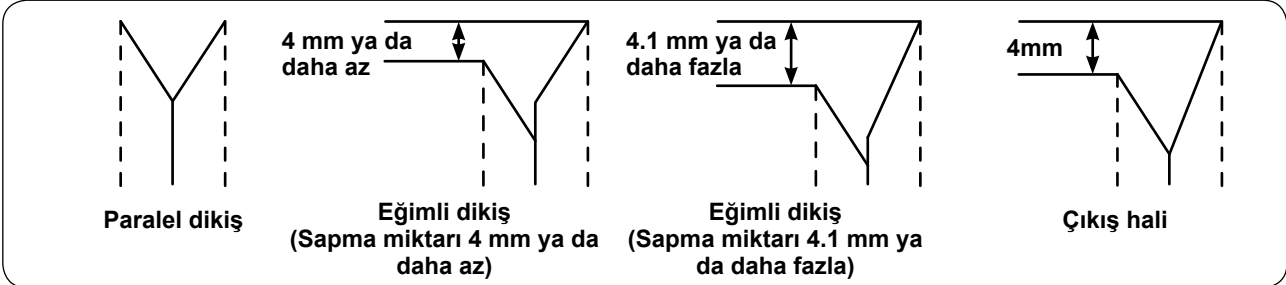
Sol/sağ bıçakları gevşetmek için dönüş yönü bir birinden farklıdır.

[Bıçağın kesme boyunu ayarlama]

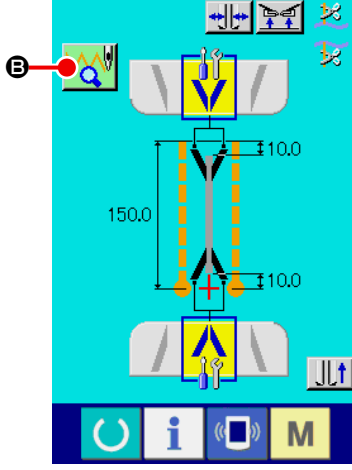


- 1) Düz uçlu bir tornavida veya benzeri ile egzantrik pimi ③ ok işareti Y yönünde döndürün ve bıçağı gevşetin.
- 2) Bıçağı yana döndürün ve kesme boyunu ayarlayın.
- 3) Düz uçlu bir tornavida veya benzeri ile egzantrik pimi ③ ok işareti X yönünde döndürün ve bıçağı sabitleyin.

[Ayar yeri]



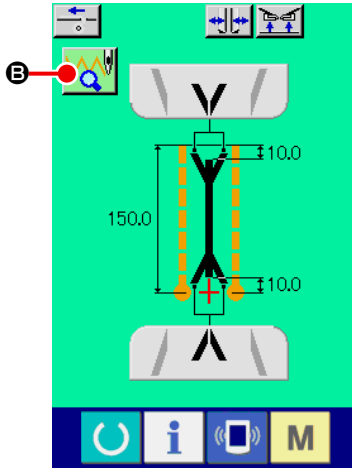
- 1) Paralel dikiş sırasında ve eğim sapma miktarı 4 mm ya da daha az iken bıçak ayar yeri Bıçak merkezini ayarlayın (bıçak tabanı A ya da B), Şekil 1.
* Paralel dikişte bıçağı ayarlayın.
- 2) Sapma miktarı 4.1 mm ya da daha az iken bıçak ayar yeri Dikişlerin dışarıda görülmesi halinde, bıçak ayarı için dışarıda ayar yapın (bıçak tabanı C ya da D), Şekil 1.
Dikişlerin içeride kalması halinde bıçak ayarı için, merkezi ayarlayın (bıçak tabanı A ya da B) Şekil 1.
* Orta bıçak ile dış bıçak arasında boylamasına boy farkı, makinenin teslimi sırasında 4 mm'dir.




**Köşe bıçağı ayar dikişi
ekran görünümü (A)**


② **Köşe bıçağı ayar dikişi ekran görünümüne geçin.**

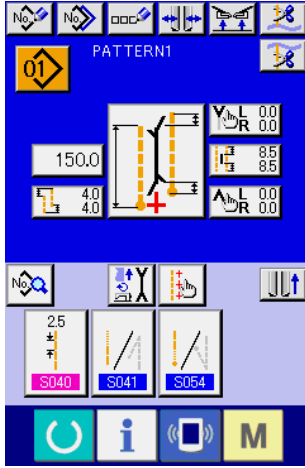
Ayarlamak istediğiniz dikiş çeşidi düğmesine basınca, köşe bıçağı ayar dikişi ekran görünümüne (A) geçilir.




**Köşe bıçağı ayar dikişi
ekran görünümü (B)**

HAZIR tuşuna  basınca köşe bıçağı ayar dikişi ekran görünümüne (B) geçilir.

Köşe bıçağı ayarı için DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesine  **B** basın, bu durumda köşe bıçağı ayarı için dikiş çeşidi seçme ekran görünümüne dönülür.



Giriş ekran görünümü

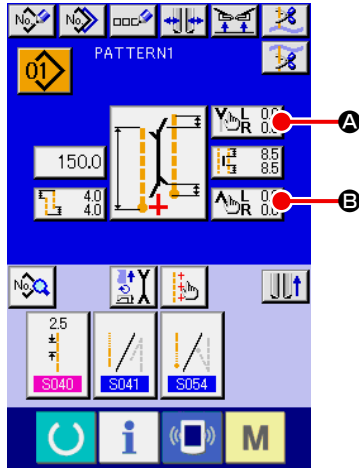
MOD DEĞİŞİMİ tuşuna  basınca, giriş ekran görünümüne geçilir.



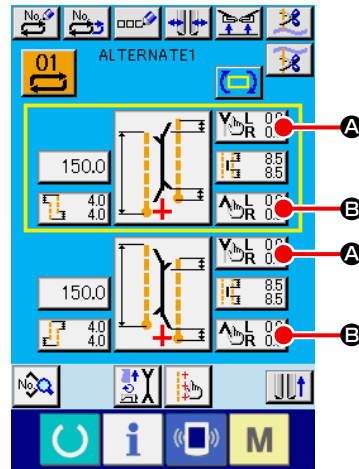
Köşe bıçağı değiştirilirken bu mod kullanılarak köşe bıçağı ayarı yapılırsa, köşe bıçağıyla ilgili her veri için telafi değerini mutlaka tekrar teyit edin.

(4) Köşe bıçağının hareket konumunu belirleme prosedürü

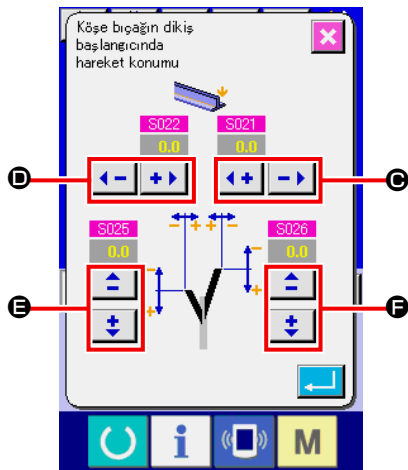
Köşe bıçağının hareket konumunu belirleme düğmesine (A) ya da (B) basarak, köşe bıçağının hareket konumu belirlenebilir.



**Bağımsız dikiş modu /
çevrim dikiş modu**



Alternatif dikiş modu



**Dikiş başlangıcını belirleme ekran
görünümünde, orta bıçağın hareket
konumu (A ekranı)**

① Dikiş başlangıcında köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi

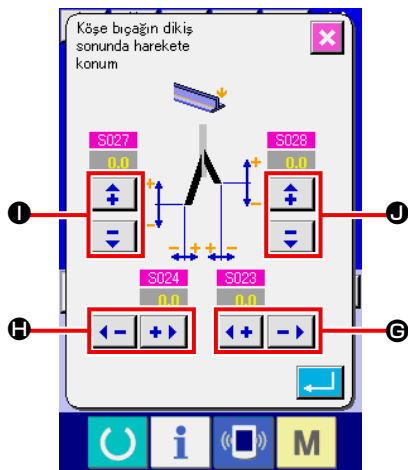
Dikiş başlangıcında köşe bıçağı hareket konumunu belirlerken sağ genişlik (C), sol genişlik (D), ön ve arka sol (E) ve ön ve arka sağ (F) olmak üzere 4 tip genişlik vardır ve bunları ayrı ayrı belirlemek mümkündür.

Sırayla "+" ve "-" düğmelerine basarak belirlemek mümkündür.



Sayfa 52 "VI-8.(2) Dikiş verileri listesi" bölümünde bakınız

S021 , S022 , S025 ve S026 .



**Dikiş sonunu belirleme ekran
görünümünde, orta bıçağın hareket
konumu (B ekranı)**

② Dikiş sonunda köşe bıçağı hareket konumunun belirlenmesi

Dikiş sonunda köşe bıçağı hareket konumunu belirlerken sağ genişlik (G), sol genişlik (H), ön ve arka sol (I) ve ön ve arka sağ (J) olmak üzere 4 tip genişlik vardır ve bunları ayrı ayrı belirlemek mümkündür.

Sırayla "+" ve "-" düğmelerine basarak belirlemek mümkündür.



Sayfa 52 "VI-8.(2) Dikiş verileri listesi" bölümünde bakınız

S023 , S024 , S027 ve S028 .

(5) Köşe bıçağının hareket konumunu belirleme özelliği

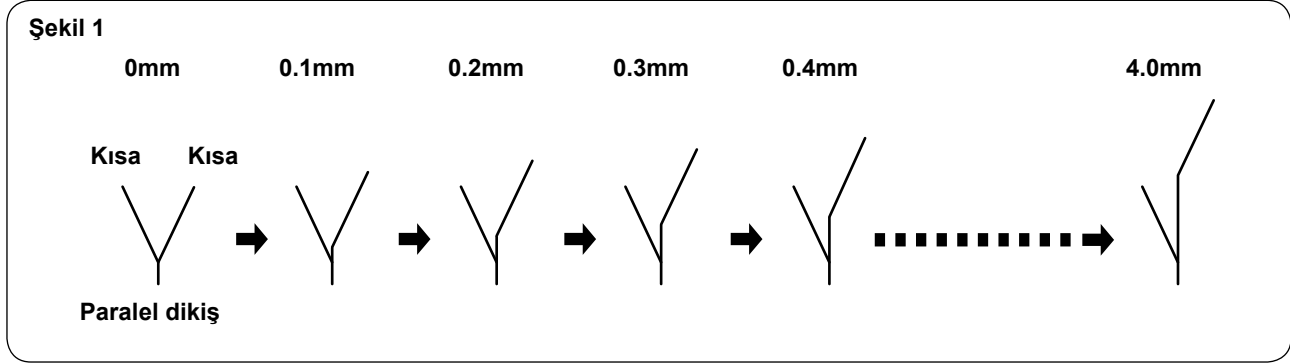
APW-896N köşe bıçağı aşağıdaki özelliklere sahiptir.

- Sol ve sağ köşe bıçakları bağımsızdır ve sol ve sağ köşe bıçaklarının hareket konumları birbirinden ayrı olarak ayarlanabilir.
- Büyük sapma miktarı olan eğimli dikiş uygun olması için iki tip uzun ve kısa köşe bıçağı temin edilmektedir.

Köşe bıçağı, eğimli dikiş yaparken kesme kenarını Şekil 1'deki gibi gösterir.

Paralel dikiş koşullarında, sol ve sağ bıçakların konumu (bıçak sapması) ilişkisi "0"dır, sol ve sağ bıçaklar aynı anda iterek yükselir. Ancak bıçaklar arasında sapma olduğu zaman, sol ya da sağ bıçak tek olarak yukarı çıkıp tekrar iner ve malzeme kesilir.

[Köşe bıçağı sapması]

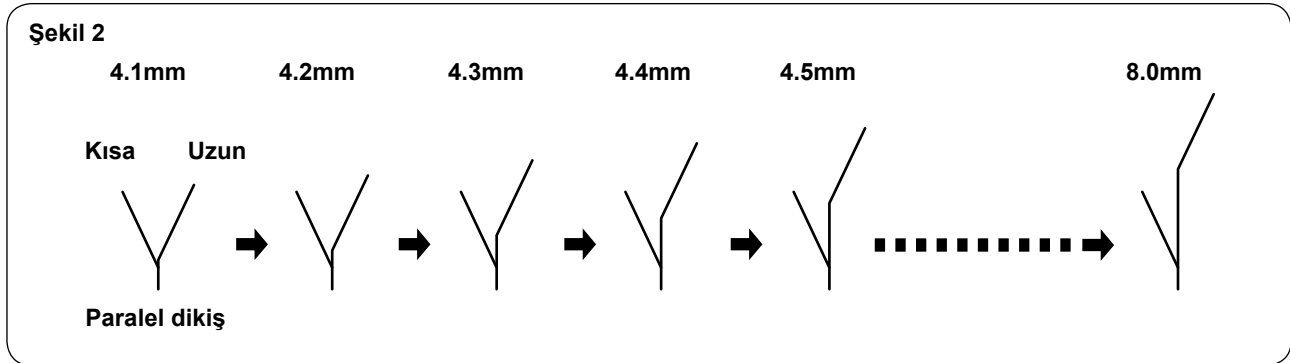


Şekil 2'de görüldüğü gibi, bıçağın sapması 4 mm'yi geçince dışarıdaki bıçak kesmez.

Dolayısıyla, kısa bıçak ve uzun bıçak birlikte keser.

(Aşağıdaki "Dikkat"da i) maddesine bakınız)

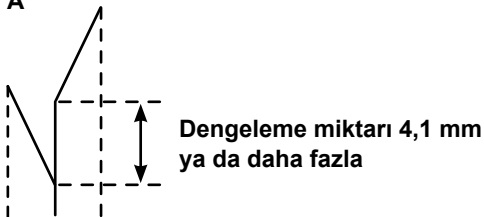
[Köşe bıçağı sapması]



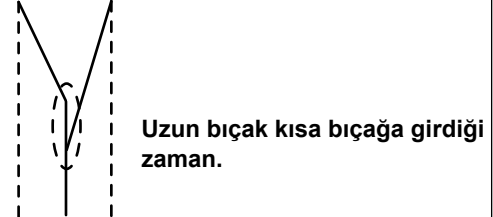
Köşe bıçağı, iki koşul altında normal kesim yapmaz.

- i) Sol ve sağ bıçakların dengeleme miktarı 4 mm'yi (4,1 mm ya da daha fazla) aştığı zaman (Şekil A)
- ii) Uzun bıçak kısa bıçağa girdiği zaman (Şekil B)

Şekil A



Şekil B



Yukarıda tanımlanan koşullar varsa köşe bıçağı kesmez ve panelde "Köşe bıçağının kesmediği ayar" hata mesajı (E480/E481) görülür.



Standart teslimatta, köşe bıçağı sapması sadece 8,0 mm'ye kadar kullanılabilir.

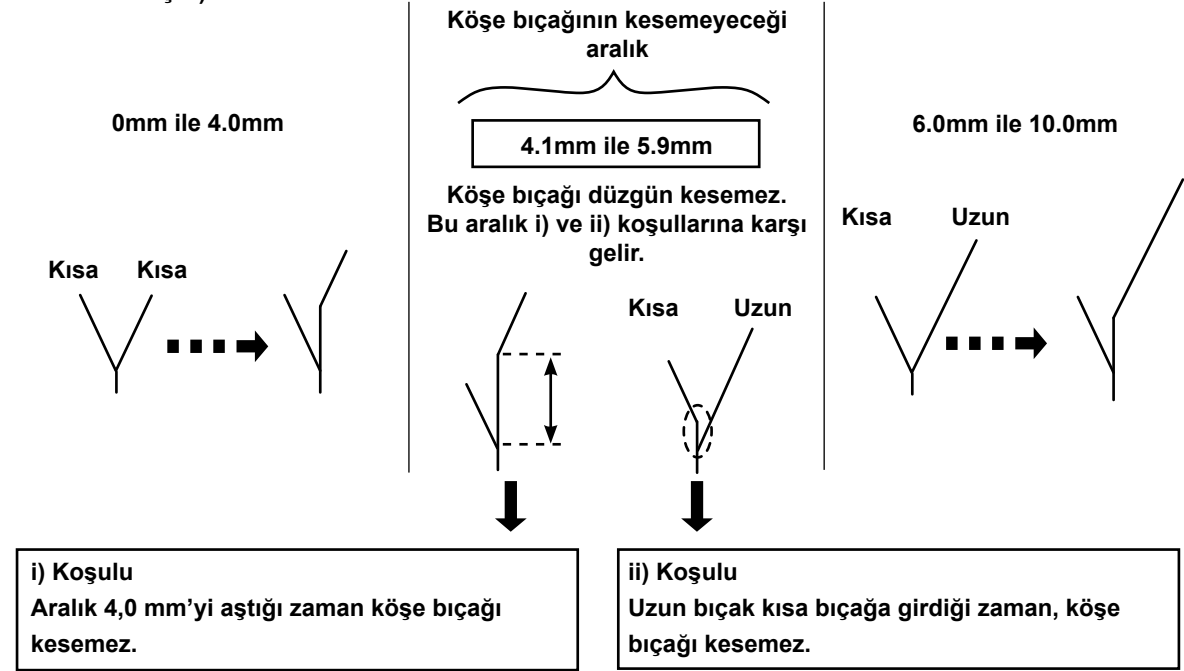
Sapma 8,0 mm'nin üzerinde ayarlamak isteniyorsa, aşağıdaki prosedüre uygun olarak sapma ayarı yapın. Aşağıdaki örnekte, sapma 10,0 mm'ye ayarlanmaktadır.

- 1) Uzun köşe bıçağını, dış bıçak kesme uzunluğu 4,0 mm'den 6,0 mm'ye çıkacak şekilde ayarlayın. Bıçağın gerçek ayar prosedürü için [Sayfa 112 "VII-8.\(2\) Köşenin ayarlanması"](#) bölümüne bakınız.
- 2) Bıçak ayarlandıktan sonra, indeks fazla kesme uzunluğu (**M002** / **M003**) başlangıç değerleri sırayla 4,0 mm olduğu için, köşe bıçağı ayarı uyarınca fazla kesme uzunluğu ayarlarını değiştirmek gereklidir.
Bıçak ayarlanırken uzun bıçağın kesme uzunluğu 2,0 mm daha fazla olacak şekilde ayar yapıldığı için, fazla kesme uzunluğuna 2,0 mm ekleyerek başlangıç değerini 4,0 mm'den 6,0 mm'ye çıkarın.

(Dikkat) Ayar değeri 8,0 mm'den büyük olduğu zaman, köşe bıçağının kesemediği aralığa ulaşır. Aralık, (Şekil C)'de gösterildiği gibi 4,1 ile 5,9 değerleri arasındadır. Bu aralık i) ve ii) koşullarına karşı gelir ve panelde "Köşe bıçağının kesmediği ayar" hata mesajı da (E480/E481) görülür. Lütfen unutmayın.

Şekil C

Sol/sağ köşe bıçaklarının konumları arasındaki ilişki (Sapma değeri için 10,0 mm ayar değeri örnek olarak verilmiştir).



(Dikkat) Dikiş tipi değiştiği zaman, makineyi kullanmadan önce deneme dikişi yaparak köşe bıçağı ve orta bıçak konumlarını mutlaka kontrol edin.

(6) Sapma miktarının belirlenmesi

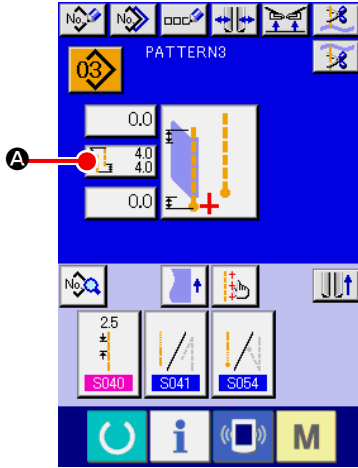
1. Otomatik sapma saptama fonksiyonu

Otomatik sapma algılama fonksiyonu düğmesine basınca, iki kapak sensörü yardımıyla kapak okunur ve sapma otomatik olarak ayarlanabilir.

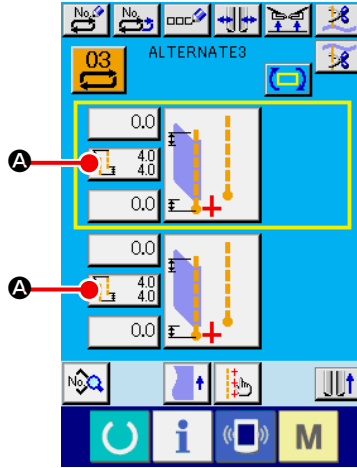
Ancak SA134 Sağ kapak açılı saptama cihazı takılı değilken, sadece sol kapak (çift kenar şeridi ve bir yanı kapaklı tek kenar şeridi) kullanılabilir.

- ① Bağımsız dikiş modu, alternatif dikiş modu ya da çevrim dikiş modlarının giriş ekranındayken, SAPMA MİKTARI AYARI düğmesi A izlenir.

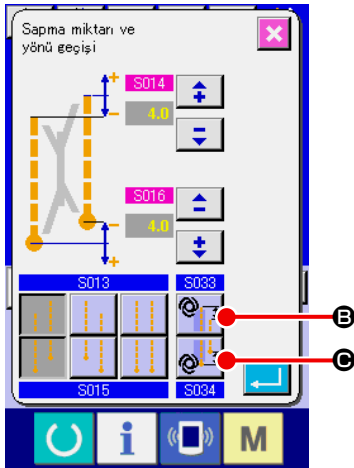
Bu düğmeye basıldığı zaman, "SAPMA MİKTARI AYARI EKRAN GÖRÜNÜMÜ (A EKRANI)" izlenir.



Bağımsız dikiş modu/
çevrim dikiş modu



Alternatif dikiş modu



- ② Otomatik sapma saptama fonksiyonunun ayarlanması

Otomatik sapma saptama fonksiyonunu kullanırken, DİKİŞ BAŞLANGICINDA OTOMATİK SAPMA SAPTAMA düğmesine B ya da DİKİŞ SONUNDA OTOMATİK SAPMA SAPTAMA düğmesine C basarak ayarlamak mümkündür.

Sadece sol kapak dikişini ayarlarken düğme aşağı basılabilir.



Kapakta 2 mm ya da daha az sapma halinde, sapmayı elle girme modunu seçin, çünkü otomatik sapma okuma modu kapağı paralel kapak olarak değerlendirebilir.



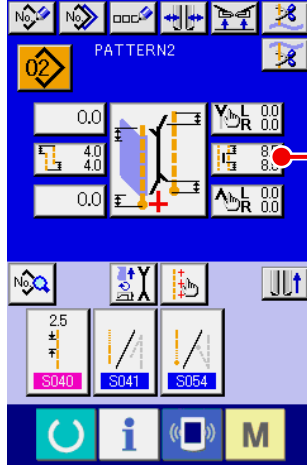
Bu fonksiyonu ayarlarken ya da U026 sapma saptamayı kullanarak kapak gizli dikiş konumu telafi değişimini ayarlarken, kapak gizli dikiş konumu otomatik olarak ayarlanır.

(Sayfa 52 "VI-8.(2) Dikiş verileri listesi" bölümünde bakınız S035 ve S036 .

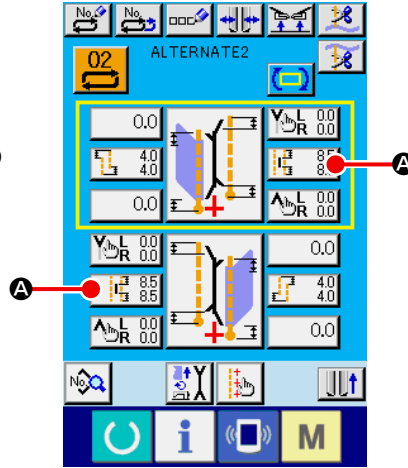
9. ORTA BIÇAK

(1) Orta bıçağın hareket konumunu belirleme prosedürü

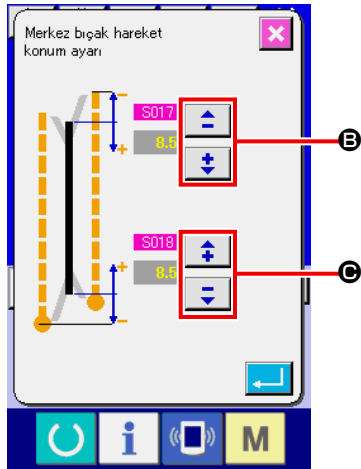
ORTA BIÇAK HAREKET KONUMUNU BELİRLEME düğmesine **A** basarak orta bıçak hareket konumu belirlenebilir.



Bağımsız dikiş modu/
çevrim dikiş modu



Alternatif dikiş modu



① Orta bıçağın hareket konumunun belirlenmesi

İki çeşit orta bıçak hareket konumu vardır, DİKİŞ BAŞLANGICIN-DA **B** ve DİKİŞ SONUNDA **C** ve ayrı ayrı belirlemek mümkündür. Sırayla "+" ve "-" düğmelerine basarak belirlemek mümkündür.



Sayfa 52 "VI-8.(2) Dikiş verileri listesi" bölümünde bakınız

S017 ve S018 .

(2) Orta bıçağın hareket konumunu belirleme özelliği

- Eğimli dikiş ayarında, köşe bıçağının indeksleme yapması ya da yapmamasına göre, orta bıçak hareket konumu ayarı aşağıdaki gibi yapılır.

Dikiş başlangıcında orta bıçağın hareket konumu :

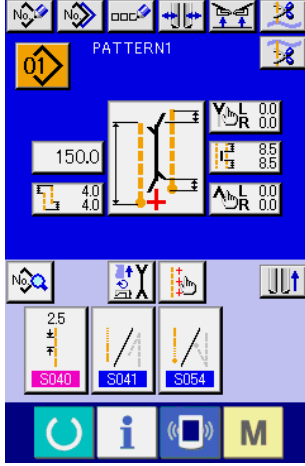
İndeks : **S017** + **M003** ile

İndeks : **S017** yok

Orta bıçağın hareket konumu :

İndeks : **S018** + **M002** ile

İndeks : **S018** yok



Köşe bıçağı indeksleme yaparken, indeks fazla kesme uzunluğu (**S017** / **S018**) parametresi, orta bıçak hareket konumu ayar parametresine (**M002** / **M003**) otomatik olarak eklenir.



Sol/sağ köşe bıçaklardaki sapma 4,1 mm ya da daha fazla olduğu zaman, köşe bıçağı indeksleme yapar (kısa köşe bıçağı uzun köşe bıçağı olarak değişir).

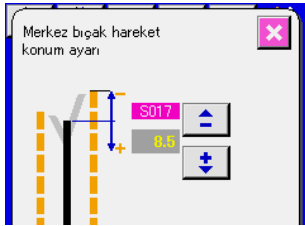
Köşe bıçağının indeksleme yapıp yapmayacağı, sapma ayarıyla belirlenir ve köşe bıçağı hareket konumu ayar değeri aşağıdaki gibidir.

Ayrıntılar için, köşe bıçağının hareket konumunu belirleme prosedürüne bakınız.

[Dikiş başlangıcında orta bıçak hareketinin belirlenmesi]

Normal ayar halinde (köşe bıçağı indeksleme yapmaz) A ekran görünümüne geçilir.

Köşe bıçağı indeksleme yaptığı zaman A ekran görünümü yerine B ekran görünümüne geçilir. B ekran görünümünde izlendiği gibi, **M003** (hareketli tarafta indeks fazla kesme uzunluğu parametresi / başlangıç değeri 4,0 mm) otomatik olarak eklenir.



Orta bıçak hareket konumu ayarı ekran görünümü (A ekranı)



Orta bıçak hareket konumu ayarı ekran görünümü (B ekranı)

A	Dikiş başlangıcında orta bıçağın hareket konumu izlenir. (B + C)
B	S017 Telifiden önce dikiş başlangıcında orta bıçağın hareket konumu izlenir.
C	M003 Hareketli tarafta indeks fazla kesme uzunluğu (başlangıç değeri 4,0 mm) ekranda izlenir.

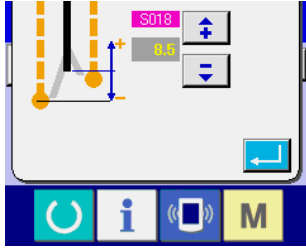


Dikiş tipi değiştiği zaman, makineyi kullanmadan önce deneme dikişi yaparak köşe bıçağı ve orta bıçak konumlarını mutlaka kontrol edin.

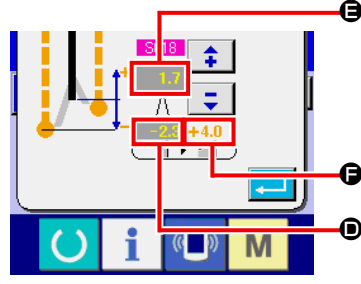
[Dikiş sonunda orta bıçak hareket konumunun belirlenmesi]

Normal ayar halinde (köşe bıçağı indeksleme yapmaz) C ekran görünümüne geçilir.

Köşe bıçağı, dikiş başlangıcında orta bıçağın hareket konumu ayarı ile aynı indeksi yaptığı zaman C ekran görünümü yerine D ekran görünümüne geçilir. D ekran görünümünde izlendiği gibi, **M002** Sabit tarafta indeks fazla kesme uzunluğu (başlangıç değeri 4,0 mm) otomatik olarak eklenir.



Orta bıçak hareket konumu ayarı ekran görünümü (C ekranı)



Orta bıçak hareket konumu ayarı ekran görünümü (D ekranı)

D	Dikiş sonunda orta bıçağın hareket konumu izlenir. (E + F)
E	S018 Telifiden önce dikiş sonunda orta bıçağın hareket konumu izlenir.
F	M002 Sabit tarafta indeks fazla kesme uzunluğu (başlangıç değeri 4,0 mm) ekranda izlenir.

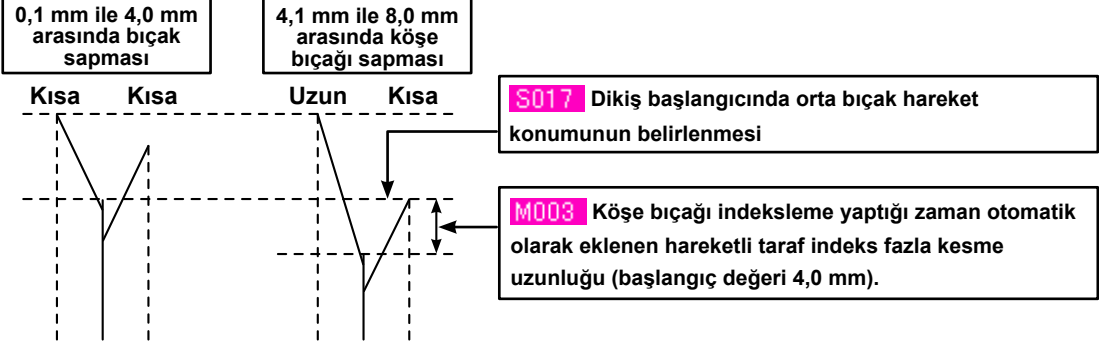


Eğimli dikişe uygun olması için iki tip, uzun ve kısa köşe bıçağı temin edilmektedir.

(Ayrıntılar için köşe bıçağı fonksiyonuna bakınız.)

APW-896N modelinde, hareketli tarafta indeks fazla kesme uzunluğu (başlangıç değeri 4,0 mm) konumundaki orta bıçak kesimleri, dikiş başlangıcında orta bıçak hareket konumuna otomatik olarak eklenir. (Şekil A)

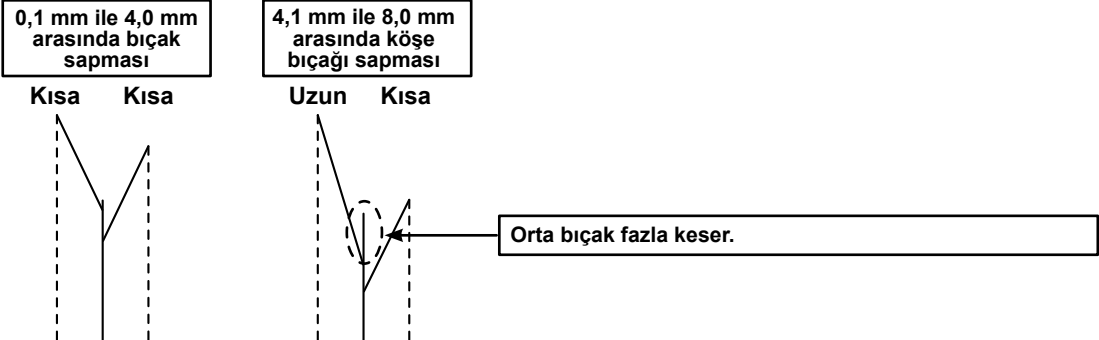
Şekil A



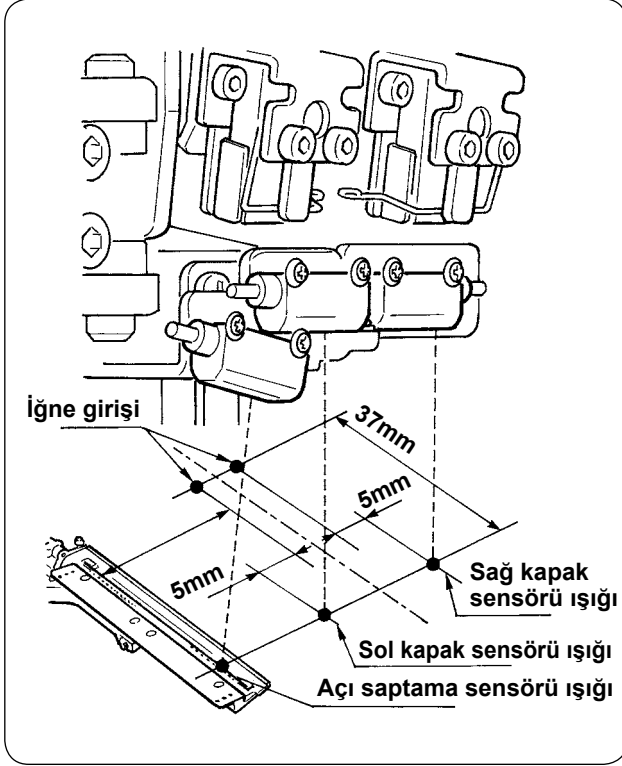
Orta bıçağın hareket konumu, uzun ve kısa köşe bıçağı için aşağıdaki gibi değişir. İkisi de kısa köşe bıçağı kombinasyonundan uzun köşe bıçağı ve kısa kombinasyonuna geçerken, orta bıçak eğer aynı konumda kalırsa orta bıçağın kesme konumu kayar. (Şekil B)

Dolayısıyla orta bıçağın kesme konumunu değiştirmek gerekir

Şekil B

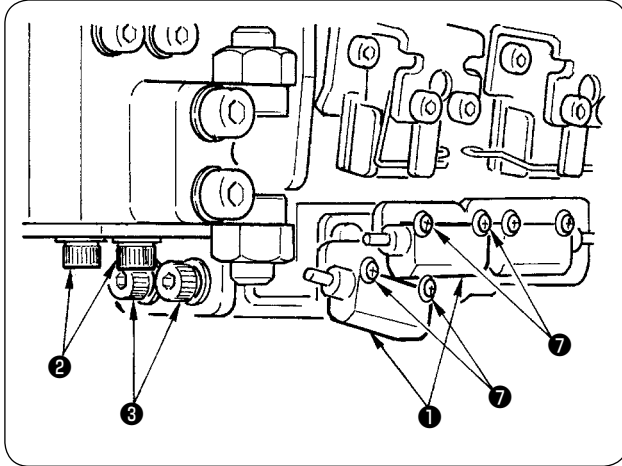


10. KAPAK SAPTAMA SENSÖRÜNÜN KONUMUNU AYARLAMA



- ① Sağ ve sol kapak saptama sensörlerinin konumunu iğne girişinin 4,5-5 mm dışına, sağ ve sol sensör dikiş yönünü (uzunlamasına) operatör tarafında iğne girişinden 37 mm konumuna ayarlayın.

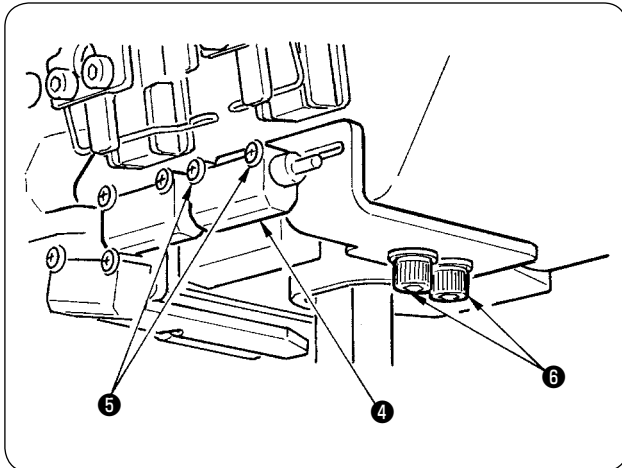
Kapak açısı saptama sensörünün konumunu, kapak tabanındaki yansıtıcı bandın merkezinden itibaren iğne merkezi tarafında 0,5 mm olarak ayarlayın, dikiş yönünü (uzunlamasına) operatör tarafında 37 mm konumuna ayarlayın.



- ② Sol kapak saptama sensörünün ve kapak açısı saptama sensörünün ① yatay yönünü, tespit vidalarını ② gevşetip sensörleri metal plakayla birlikte yatay yönde hareket ettirerek ayarlayın.
- ③ Sol kapak saptama sensörü ve kapak açısı saptama sensörü ① dikiş yönünü, tespit vidalarını ③ gevşetip sensörleri boyuna hareket ettirerek ayarlayın.



Sensör konumlarını ayarlarken tespit vidalarını ⑦ gevşetmek gerekli değildir.



- ④ Sağ kapak saptama sensörünün ④ yanal yönünü vidaları ⑤ gevşeterek ve sensörü yanal doğrultuda kaydırarak ayarlayın.
- ⑤ Sağ kapak saptama sensörünün ④ dikiş yönünü vidaları ⑥ gevşeterek ve sensörü boylamasına doğrultuda kaydırarak ayarlayın.



Ayarlamadan sonra, mutlaka bir deneme dikişi yapın ve kapak dikiş konumunu panelden ayarlayın.

11. BOBİNDE KALAN İPLİK MİKTARINI SAPTAMA AYGITINDAKİ SORUNLARIN NEDENLERİ VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

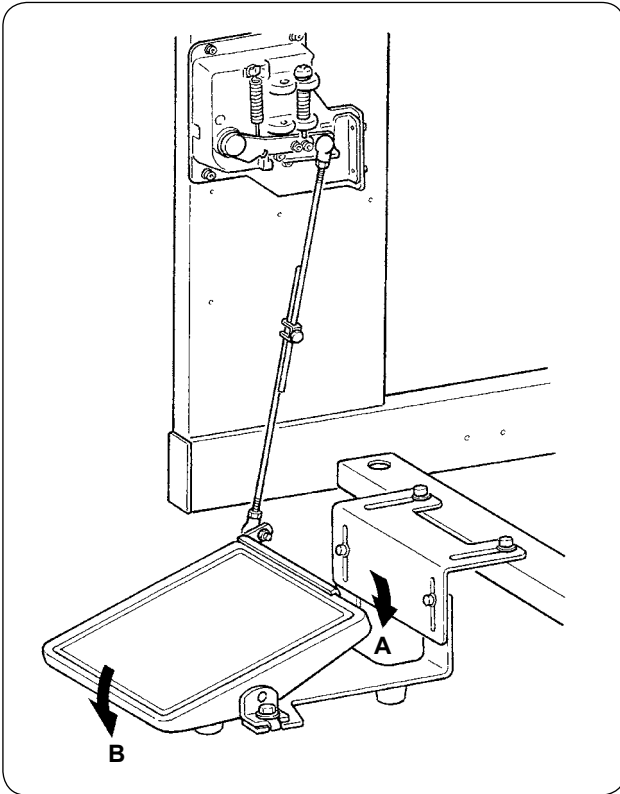
Olay	Neden	Düzeltilici önlem
1) Bobinde kalan iplik miktarını saptama işlevi, bobindeki ip bitse bile çalışmıyor.	<p>① Bobinde kalan iplik miktarını ayarlama sayacı doğru ayarlanmamış.</p> <p>② Bobin sarma başlangıç konumu hatalı.</p> <p>③ Merceklerin lekelenmesi nedeniyle sensörün güçlendiricisi açılıp/kapanmıyor.</p> <p>④ Sensör ünitesinin takılma konumu.</p> <p>⑤ Kullanılan bobin bobinde kalan iplik miktarını saptama aygıtına uygun değil.</p> <p>⑥ Kullanılan bobin mahfazası bobinde kalan iplik miktarını saptama aygıtına uygun değil.</p> <p>⑦ Bobin sarıcısı bobini düzgün sarmıyor.</p> <p>⑧ Sensör kablosu bağlantı arızası.</p>	<p>○ Bobinde kalan iplik miktarını ayarlama sayacı “B008” üstünde belirtilen verileri kontrol edin. Eğer “B008” in değeri çok fazlaysa, bobinde kalan iplik miktarını saptama sayımı yapılmadan bobindeki iplik biter. Bakınız Sayfa 39 "VI-5. BOBİNDE KALAN İPLİK MİKTARI AYAR SAYACININ KULLANILMASI".</p> <p>○ Bir bobini belirlenen girintiden sarmaya başlayın.</p> <p>○ Bobinde kalan iplik miktarını saptama aygıtının solenoid valfinin normal çalışıp çalışmadığını kontrol edin.</p> <p>○ Optik fiber ünitenin mercek yüzeyini silerek, temizleyin.</p> <p>○ Sensör ışınının bobinin yansıtma bantı konumuna vurduğunu kontrol edin.</p> <p>○ Bobinde kalan iplik miktarını saptama aygıtına uygun olan bobini kullanın.</p> <p>○ Bobinde kalan iplik miktarını saptama aygıtına uygun olan bobin mahfazasını kullanın.</p> <p>○ Bobin sarıcısını doğru ayarlayın.</p> <p>○ Sensör skalası ve ŞEBEKE akımı anahtar tablosunun bağlantısını kontrol edin.</p>

12. AYAK PEDALININ AYARLANMASI

Bu aygıtın ayak pedalı analog tip bir pedal sensörünün ayak pedalının basılma derinliğini algıladığı ve algılanan voltaj değerinin pedalın işlem adımı olarak alındığı bir şekilde tasarlanmıştır.

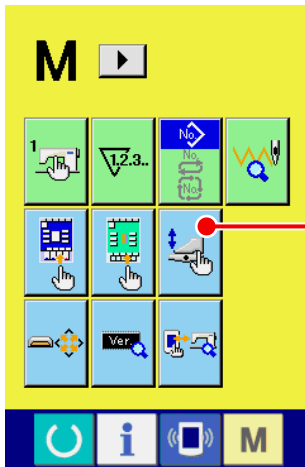
Ancak, pedal sensörünün voltaj değeri bir zaman geçince değişir. Sonuç olarak, ayak pedalının basılma derinliği pedalın işlem adımına uymayabilir. Bu durumda, ayak pedalını aşağıda açıklandığı gibi ayarlayın.

Ayrıca, pedalın ayar değeri ANA devre kartının EEP-ROM belleğinde saklanır. Devre kartı değiştirilirse, ayak pedalını aynı prosedürü uygulayarak ayarlayın.



Pedalın **A** yönünde 7 adımı ve **B** yönünde bir adımı vardır.

İlgili adımların panel ayarını yapın.



① Pedal isteğe uyarlama ekranını görüntüleyin

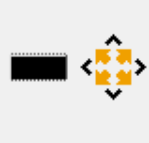
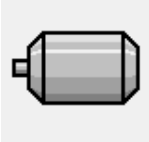

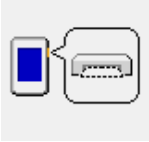






KİP DEĞİŞTİRME düğmesini **M** üç saniye basılı tutun ve ekranda görüntülenen PEDAL İSTEĞE UYARLAMA düğmesinin



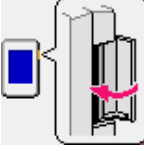
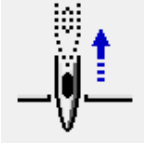




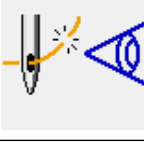





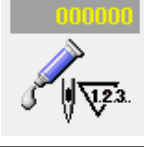
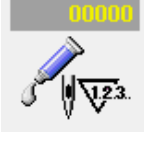

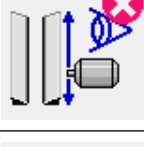
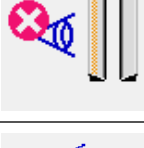
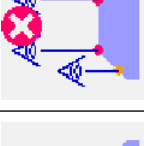
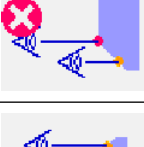
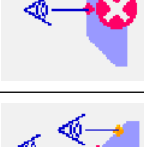
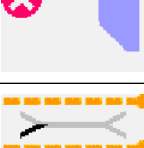
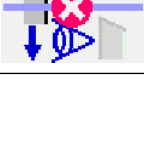
A rengi yeşilden açık maviye döner.

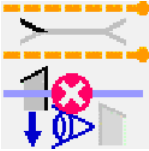
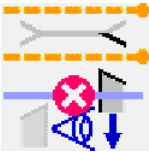
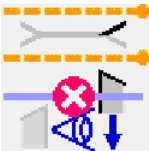
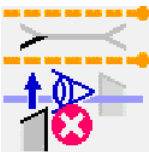
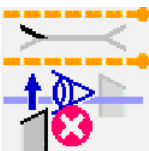
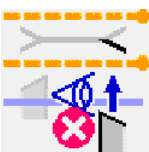
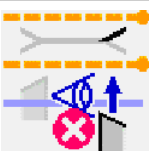
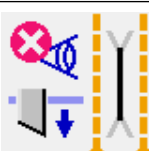
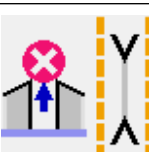


Bu düğmeye basın ve bakım personeli düzeyinin pedal isteğe uyarlama ekranı görüntülenir.

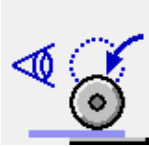





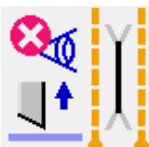




13. HATA KODU LİSTESİ



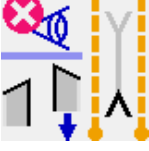
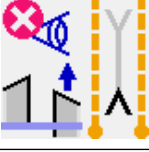
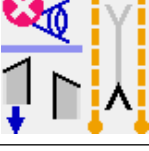
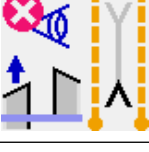



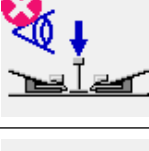
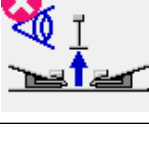
Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E001		ANA CPU'nun EEP-ROM belleğinin sıfırlanması	Gücü kapatın.
E007		Makine-kilidi Dikiş makinesinin ana mili bir sorun nedeniyle dönmüyor.	Gücü kapatın.
E010		Örnek No. hatası On tuşlu klavye ile belirlenen örnek numarası örnek No. seçildiğinde kaydedilmiyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E011		Dış ortam takılmıyor Ortam takılmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E012		Okuma hatası Ortamdan veri okuma yapılmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E013		Yazma hatası Ortamdan veri yazma yapılmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E015		Biçimlendirme hatası Ortamın biçimlendirilmesi yapılamıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E016		Dış medya kapasitesi aşılmış Ortamın kapasitesi yetersiz.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E022		Dosya No. hatası Belirlenmiş dosya sunucuda veya ortamda değil.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E024		Desen modeli veri boyutu aşılmıştır Hafıza dolmuştur.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

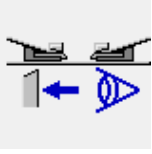
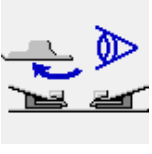



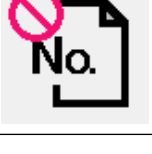
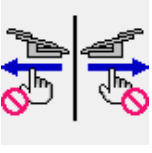
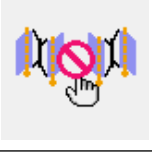
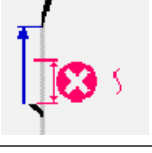
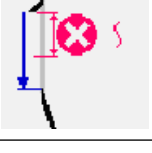
Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E027		Okuma hatası Sunucudan veri okuma yapılmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E028		Yazma hatası Sunucudan veri yazma yapılmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E029		Ortam yarığının kapağı açık.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E030		İğne çubuğu üst konum hatası İğne çubuğu iğne YUKARIDA konumunda değil.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E031		Hava basıncı düşmesi Hava basıncı düşük.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E032		Dosya takas hatası Dosya okunamıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E045		Desen veri hatası Dikiş çeşidi verileri bozuk.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E050		Durdurma anahtarı Durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E052		İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
A201		İğne değiştirme zamanı uyarısı Çalışma ilmek sayısı panelden ayarlanmış iğne değiştirme ilmek sayısına ulaştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
A202		Temizleme zamanı uyarısı Dikiş makinesinin çalışma süresi panelden ayarlanmış temizleme süresine ulaştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

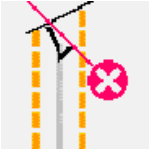
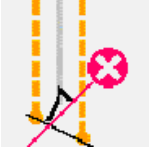
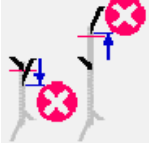
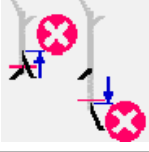
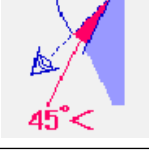
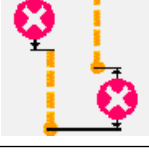



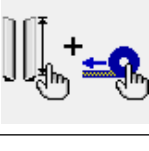
Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
A203		Yağ değiştirme zamanı uyarısı Dikiş makinesinin çalışma süresi panelden ayarlanmış yağ değiştirme süresine ulaştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E220		Gresleme uyarısı Çalışma ilmek sayısı 40 milyon ilmeğe ulaştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E221		Gresleme uyarısı Çalışma ilmek sayısı 48 milyon ilmeğe ulaştığı zaman, dikiş mümkün değil durumu oluşur. * Gres uyguladıktan sonra, bellek anahtarı U245 gresleme ilmek sayısı temizlenince hata durumunu kaldırmak mümkün olur.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E303		Yarım ay plaka sensör hatası Dikiş makinesinin üst ölü noktası algılaması yapılamıyor.	Gücü kapatın.
E349		Adım sapma saptama sensörü tepki vermiyor. Acil durumlarda, sıfırlama düğmesini kullanarak yeniden başlatıp sürekli kullanmak mümkündür. Ancak, sensörü kontrol edin ve arızalı ise mutlaka değiştirin.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E351		Açı saptayan yansıtıcı bant bozulmuş.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E353		Açı saptama sensörü saptama yapmıyor. * Kapak tabanındaki yansıtıcı bant üzerindeki tozu hava tabancasıyla temizleyin.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E354		Açı saptama sensörü durması için zorlanıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E355		Açı saptama sensöründe toz var * Kapak tabanındaki yansıtıcı bant üzerindeki tozu hava tabancasıyla temizleyin.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E356		Açı saptama sensörü ön uç saptama yapmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E357		Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sol yukarıda kalıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E358		Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sağ yukarıda kalıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E359		Sabit taraftaki köşe bıçağı, sol yukarıda kalıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E360		Sabit taraftaki köşe bıçağı, sağ yukarıda kalıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E361		Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sol yukarı kalkmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E362		Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sağ yukarı kalkmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E363		Sabit taraftaki köşe bıçağı, sol yukarı kalkmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E364		Sabit taraftaki köşe bıçağı yukarı kalkmıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E366		Orta bıçak inmiyor.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E367		Köşe bıçağı yerleştirilemiyor.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E368		Fermuar bitmiş.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E369		Makara istifleyici alt uç sensörü algılama yapmıyor.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.


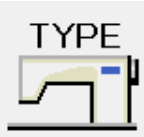






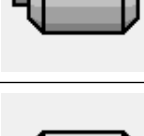

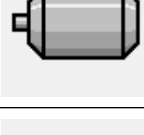
Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E370		Makara istifleyici alt uç sensörü geçilmiş.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E371		Mengene çubuğu istifleyici materyal bastırıcı sensörü geçilmiş.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E372		Mengene çubuğu istifleyici materyal süpürücü orijini sensörü geçilmiş.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E373		Sağ taraftaki yansıtıcı bant bozulmuş.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E374		Sol taraftaki yansıtıcı bant bozulmuş.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E376		Pedal sürekli bastırma hatası	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E377		Orta bıçak üst algılama sensörü algılama yapamıyor.	Dinlendikten sonra yeniden başlatılabilir.
E378		Kelepçe çubuğu istifleyici açık algılaması	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E379		Makara istifleyici kaldırma sensörü algılama yapamıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E380		Kapak sensörü ışık alamıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E381		Kapak arka ucu algılanamıyor (zorla durdurma). Hata dikiş bittikten sonra görüntüleniyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

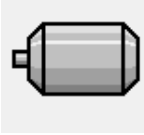




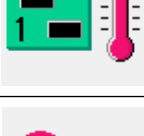



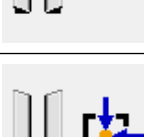

Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E382		Kapak toz algılama hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E383		Kapak ön ucu algılama yapamıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E386		Köşe bıçağı bağlama tarafı altı algılama hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E387		Köşe bıçağı bağlama tarafı üstü algılama hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E388		Köşe bıçağı hareketli tarafı altı algılama hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E389		Köşe bıçağı bağlama tarafı üstü algılama hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E390		Malzeme sensörü hatası İstifleyici işleminden sonra malzeme kalıyor.	Sensör girdisiyle otomatik düzelme
E391		ST malzeme bastırıcı kalkma algılayıcısı hatası	Sensör girdisiyle otomatik düzelme
E392		ST malzeme süpürücü orijin algılama hatası	Sensör girdisiyle otomatik düzelme
E393		Bağlayıcı alt algılama hatası	Sensör girdisiyle otomatik düzelme
E394		Bağlayıcı üst algılama hatası	Sensör girdisiyle otomatik düzelme


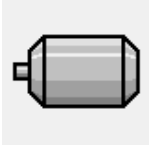
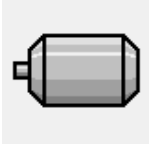
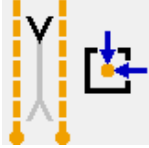
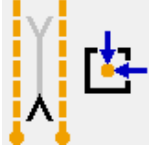
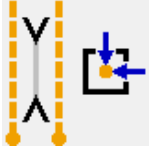
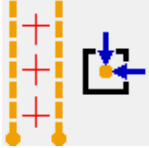
Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E398		Köşe bıçağı göz algılama hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E399		Bağlayıcı açık algılama hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E401		Kopya onaylanmadı Daha önce kaydedilmiş olan örnek no. üstüne kopya yazmaya çalışırken.	İPTAL düğmesiyle düzeltilebilir.
E402		Silme onaylanmadı Seri dikişte kullanılan örneği iptal etmeye çalışıldığı zaman.	İPTAL düğmesiyle düzeltilebilir.
E403		Yeni oluşturma onaylanmadı Kayıtlı örnek yeni oluşturulacak örnek No. için seçildiği zaman.	İPTAL düğmesiyle düzeltilebilir.
E404		Belirlenen No. için veri yok. Belirlenen No. için ortamda veya sunucuda veri olmadığı zaman.	İPTAL düğmesiyle düzeltilebilir.
E435	---	Silme onaylanmadı Doğrudan örneğe kaydedilmiş örnek silinmeye çalışılınca.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E474		Tek kenar şeridi ayarında kullanılamaz. S033 S034 Otomatik sapma saptama fonksiyonu kullanılırken, tek kenar şeridi ayarıyla dikiş dikilemez.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E475		Eğimli kapak dikişi sırasında, kapak öncelikli dikiş modu seçimine onay verilmiyor. Bağımsız dikiş ya da çevrim dikişi sırasında, eğimli kapakta kapak öncelikli dikiş seçilirse hata meydana gelir.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E476		Hareketli tarafta köşe bıçakları arasında boşluk uzunluğu hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E477		Sabit tarafta köşe bıçakları arasında boşluk uzunluğu hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E478		Hareketli tarafta köşe bıçaklarının sapma yönü hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E479		Sabit tarafta köşe bıçaklarının sapma yönü hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E480		Hareketli tarafta köşe bıçakları arasında maksimum boşluk değeri hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E481		Sabit tarafta köşe bıçakları arasında maksimum boşluk değeri hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E482		Kapak açısı saptama aralığı aşıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E483		Sapma değeri girişi, sınırı aşıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E484		Fermuar takma verisine göre dikiş yapılamıyor	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E485		Fermuar takma verisi dışındaki verilere göre dikiş yapılamıyor	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E486		Kapak dikişi verilere göre dikiş yapılamıyor	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E487		Hem uzun baskı ayağı hem de sonsuz fermuar aynı anda seçili.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E488	---	İğne numarası, girilen aralık değerini aşıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E489		Sağ/sol kapak dikme dışındaki birleşik veriler farklı dikiş kipi- nin kapak öncelik ayarı sırasında ayarlandı	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E490		Köşe bıçağına kadar besleme yapılamıyor. Konum. Uzun tip durumunda kapak bu tarafa konulduğu zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E491		Köşe bıçağı çok kısa. Köşe bıçağı aralığı kısa olduğu için bıçağa girilemediği zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E492		L ölçüsü uzunluğu çok kısa. Girilmiş L büyüklüğü boyu çok kısa olduğu için dikiş yapılamadığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E493		L ölçüsü uzunluğu çok uzun. Girilmiş L büyüklüğü boyu çok uzun olduğu için dikiş yapılamadığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E494		Orta bıçak uzunluk hatası Orta bıçak uzunluğu 6,7 mm bıçak ölçüsünden daha küçük olduğu zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E495		Dikiş başlangıcındaki/dikiş sonundaki uzunluk aşılmış Dikiş başlangıcında ve dikiş sonunda dikiş uzunluğu her yoğunlaş- manın (arka teyel) toplam uzunluğundan kısa olduğu zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E496		Dikiş sonundaki yoğunlaşma boyu aşıldı İlmeklerin yoğunlaşma adım X sayısı 15,0 mm'yi aştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E497		Dikiş sonundaki arka teyel boyu aşıldı İlmeklerin arka teyel adım X sayısı 6,0 mm'yi aştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E498		Dikiş başlangıcındaki yoğunlaşma boyu aşıldı İlmeklerin yoğunlaşma adım X sayısı 15,0 mm'yi aştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E499		Dikiş sonundaki arka teyel boyu aşıldı İlmeklerin arka teyel adım X sayısı 6,0 mm'yi aştığı zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E702		CPU kaçağı algılaması CPU içinde program anormalliği olduğu zaman.	Gücü kapatın.
E703		Panelin desteklenmeyen bir dikiş makinesine bağlanması (Makine tipi hatası) İlk iletişimde panel ve dikiş makinesi arasında makine tipi farklı olduğu zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E704		Sistem sürümü tutarsızlığı Sistem yazılımı sürümü ilk iletişimde bir birini tutmadığı zaman.	Gücü kapatın.
E730		Ana şaft motoru bozuk veya fazlar eksik. Dikiş makinesi motorunun kod çözücüsü anormal olduğu zaman.	Gücü kapatın.
E731		Ana motor delik sensörü bozuk veya konum sensörü bozuk. Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü bozuk.	Gücü kapatın.
E733		Ana şaft motorunun ters dönüşü Dikiş makinesi motoru ters yönde döndüğü zaman.	Gücü kapatın.
E802		Anlık güç kesilme algılaması Giriş gücü anlık olarak kesildiği zaman.	Gücü kapatın.
E811		Güç aşırı voltaj hatası Giriş gücü belirlenmiş değerden fazla olduğu zaman.	Gücü kapatın.
E813		Güç düşük voltaj hatası Giriş gücü belirlenmiş değerden az olduğu zaman.	Gücü kapatın.
E901		Ana şaft motoru IPM anormalliği SERVO KONTROL devre kartında anormallik olduğu zaman.	Gücü kapatın.
E903		Adımlama motoru güç (50V) anormalliği SERVO KONTROL devre kartının adımlama motoru gücü \pm %15'ten fazla dalgalandığı zaman.	Gücü kapatın.

Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E904		Solenoid güç (33V) anormalliği SERVO KONTROL devre kartının solenoid gücü \pm %15'ten fazla dalgalandığı zaman.	Gücü kapatın.
E905		SERVO KONTROL devre kartı için ısı alıcı sıcaklığı anormalliği Bir süre sonra gücü tekrar açın.	Gücü kapatın.
E915		İşletim paneli ve ANA CPU arasında iletişim anormalliği Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapatın.
E916		ANA CPU ve ana şaft CPU arasında iletişim anormalliği Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapatın.
E917		İşletim paneli ve kişisel bilgisayar arasında iletişim anormalliği Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E918		ANA devre kartı ısı alıcı sıcaklık anormalliği Bir süre sonra gücü tekrar açın.	Gücü kapatın.
E943		ANA CPU'nun EEP-ROM bozukluğu EEP-ROM'a veri yazılamadığı zaman.	Gücü kapatın.
E983		Orta bıçak motorunda kilitlenme saptama	Gücü kapatın.
E984		Orta bıçak motor anormalliği	Gücü kapatın.
E985		Kelepçe tabanı motor düzensizlik hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E986		Kelepçe tabanı adımlama motoru orijine geri alma hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

Hata kodu		Hatanın açıklaması	Nasıl düzeltilir
E987		Arka teyel motoru orijine geri alma hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E988		Cep torbası kapağı motor başa dönüş hatası algılıyor	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E992		Köşe bıçağı adım motor başa dönüş hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E996		Hareketli tarafta köşe bıçağı indeksi motor başlangıç noktasına dönüş hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E997		Sabit tarafta köşe bıçağı indeksi motor başlangıç noktasına dönüş hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E998		Köşe bıçağı adımlama motoru orijine geri alma hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.
E999		İşaretleme ışığı motoru orijine geri alma hatası	Sıfırlamadan sonra yeniden başlatılabilir.

14. GİRİŞ NUMARASI TABLOSU

İsim	Bağlanan konektör
Hava basıncı algılaması	MAIN CN-30
İşaretleme ışığı ince ayarlama tarafındaki orijin sensörü	MAIN CN-36-6
Köşe bıçağı motoru orijin sensörü	MAIN CN-37-6
Arka teyel motoru orijin sensörü	MAIN CN-38-6
İplik kopma algılaması (sol)	INTA CN62A-2
İplik kopma algılaması (sağ)	INTA CN63A-2
Malzeme sensörü	INTA CN65A-3
Kelepçe tabanı düzensizlik algılaması	INTA CN66A-3
Bağlayıcı açık algılaması	INTA CN68A-1
Bağlayıcı yukarıda algılaması	INTA CN71A-3
İşaretleme ışığı orijin sensörü	INTA CN75A-2
Kelepçe tabanı orijin algılaması	INTA CN77A-2
Orta bıçak kaldırma algılaması	INTA CN79A-1
Kapak sensörü (sol)	INTB CN60B-2
Kapak sensörü (sağ)	INTB CN61B-2
Köşe bıçağı göz algılama anahtarı	INTB CN62B-2
Bobinde kalan iplik miktarı algılaması (sol)	INTB CN64B-2
Bobinde kalan iplik miktarı algılaması (sağ)	INTB CN64B-5
Başlatma anahtarı	INTB CN65B-3
Geçici durdurma anahtarı	INTB CN69B-1
Pedal hacim sensörü	INTB CN76B-2
Makara kaldırma algılaması	INTB CN83A-19
İstifleyici açık algılaması	INTB CN83B-13
İstifleyici orijini	INTB CN83B-15
Sabit taraftaki köşe bıçağı, sağa kalkma saptama	INTB CN79B
Sabit taraftaki köşe bıçağı, sağa inme saptama	INTB CN80B
Sabit taraftaki köşe bıçağı, sola kalkma saptama	INTB CN81B
Sabit taraftaki köşe bıçağı, sola inme saptama	INTB CN82B
Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sola inme saptama	MAIN CN125-2
Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sola kalkma saptama	MAIN CN125-5
Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sağa inme saptama	MAIN CN126-2
Hareketli taraftaki köşe bıçağı, sağa kalkma saptama	MAIN CN126-5
Sabit taraf indeksi motor başlangıç konumu	MAIN CN127
Hareketli taraf indeksi motor başlangıç konumu	MAIN CN128
Kapak açısı saptama sensörü (sol)	INTB CN63B-2
Kapak açısı saptama sensörü (sağ)	INTB CN66B-3