

TÜRKÇE

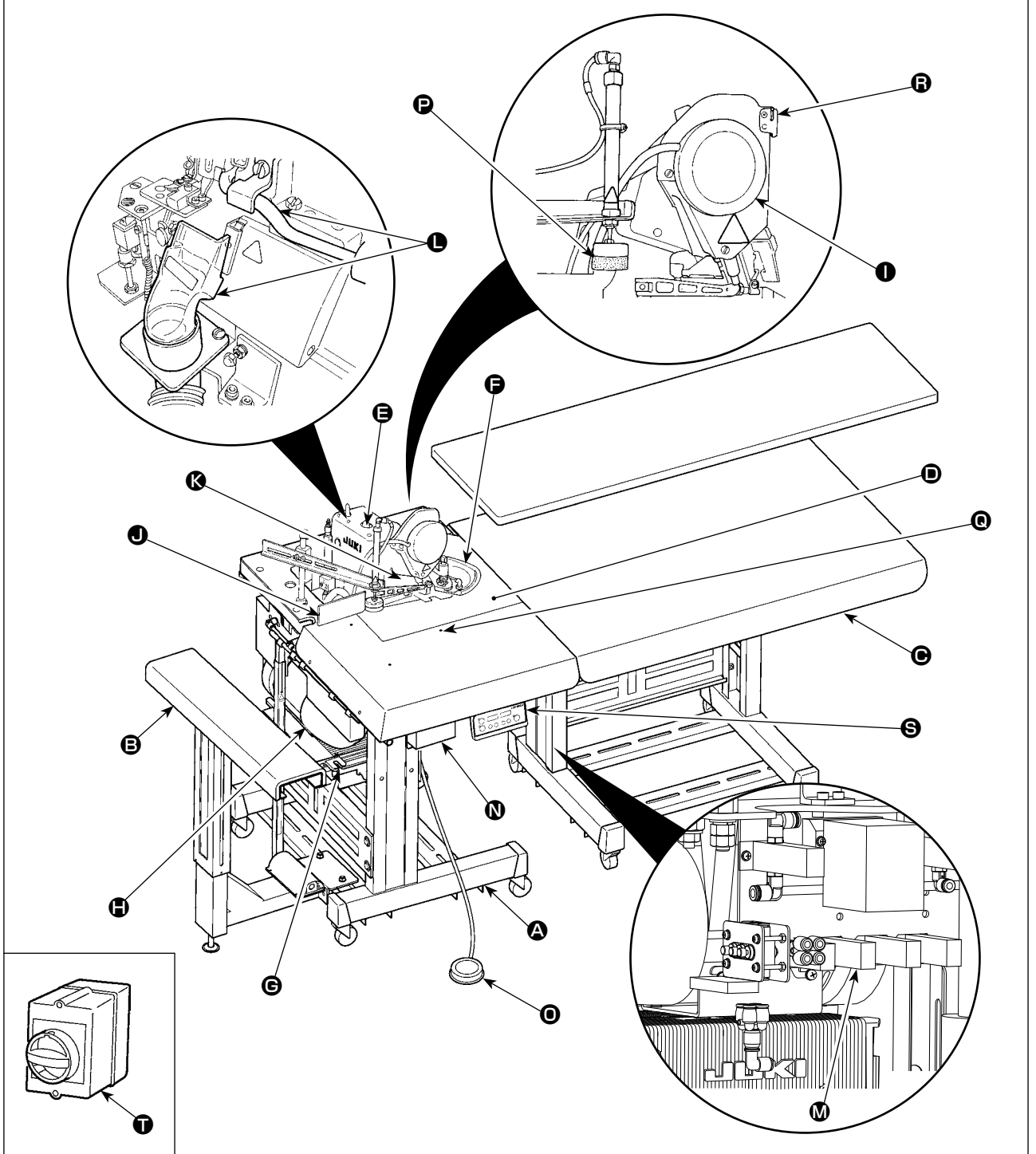
**ASN-690
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. MAKİNE KONFIGÜRASYONU	1
2. TEKNİK ÖZELLİKLER	2
3. KURULUM	3
3-1. Paketleme malzemelerinin çıkarılması.....	3
3-2. Makinenin sabitlenmesi.....	3
3-3. Toz toplayıcısının montajı	4
3-4. İstifleyicinin montajı.....	5
3-5. İstifleyici kumaş kılavuzunun montajı.....	6
3-6. Kumaş tablasının ve kumaş kılavuzu ünitesinin montajı	7
3-7. İplik çardağının montajı	8
3-8. Regülatörün montajı	8
3-9. Hava bağlantısının takılması	9
3-10. Çalıştırma pedalının makineye bağlanması.....	9
3-11. Yan masanın birleştirilmesi (sadece uzun tip masa için)	10
3-12. Elektrik fişinin takılması	12
3-13. Kumaşı alan panelin (KM-5) montajı (isteğe bağlı)	13
3-14. 3 pedallı ünitenin (PK-79) (isteğe bağlı) montajı	14
4. HAZIRLIK	15
4-1. Çalışmaya başlamadan önce dikkat edilecek noktalar.....	15
4-2. Yağlama.....	15
4-3. Makineye iplik takma	16
4-4. Baskı ayağı basıncının ayarlanması ve baskı ayağının sökülmesi	17
4-5. İlmek uzunluğunun ayarlanması.....	17
4-6. Diferansiyel besleme mekanizması	18
5. ÇALIŞMA	19
5-1. Dikiş prosedürü.....	19
5-2. Çalışma paneli ile ilgili açıklamalar	22
5-3. Pedalların ve makine kafasındaki düğmelerin tanımı	23
5-4. Ayarlanacak olan fonksiyonların listesi	24
5-5. Seçilen fonksiyonların ayrıntıları.....	25
5-6. Diğer ayarlar	28
5-7. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması	28
6. AYAR	29
6-1. İstifleyici taşıyıcı panel ayarı.....	29
6-2. İplik kesici baskı ayağı konumunun ayarlanması	30
6-3. Hava üfleminin ayarı	30
6-4. Kenar kılavuzunun ayarlanması	31
6-5. Kumaş kılavuzunun ayarlanması.....	32
6-6. Regülatör ayarı	32
6-7. Kumaş parçacıklarını emme gücünün ayarlanması.....	33
6-8. Sensörlerin ayarlanması.....	34

7. BAKIM	36
7-1. Bıçağın ayarlanması	36
7-2. Makine kafasının temizlenmesi	36
7-3. Kartuş filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi.....	37
7-4. Makine yağının değiştirilmesi	37
7-5. İğne değiştirme.....	38
7-6. Filtre regülatörünün boşaltılması	38
7-7. Basıncı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar.....	39
7-8. Toz toplayıcı.....	40
7-9. Sensörün temizlenmesi	40
7-10. Değiştirilmesi gereken sarf malzemeleri.....	41
7-11. Sigortanın değiştirilmesi	42
7-12. Kayış gerginliğinin ayarlanması	43
7-13. Giriş/çıkış konektörleri bağlantısının varış yeri	44
7-14. Hata kodları.....	45
7-15. Hata kodu listesi.....	46

1. MAKİNE KONFIGÜRASYONU



- A** Ana gövde yapısal mekanizma kısmı (masa ayağı, makine taşıyıcı desteği ve dikiş masası gövdesi ve örtüler)
- B** İstifleme ünitesi
- C** Yan masa
- D** Kumaş tablası
- E** Dikiş makinesi kafası
- F** Kumaş kılavuzu
- G** Kontrol paneli
- H** Dikiş makinesi motoru
- I** İstifleyici çalıştırma düğmesi
- J** İstifleyici kumaş kılavuzu
- K** Yan kesici
- L** Toz toplayıcı
- M** Pnömatik kumanda
- N** Güç şalteri
- O** Dikiş makinesi çalıştırma pedalı
- P** İplik kesici baskı ayağı
- Q** Kumaş besleme hava üfleme
- R** Durdurma düğmesi
- S** Çalışma paneli CP-18
- T** Güç şalteri (EU tipi) (Ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak da kullanılır.)

2. TEKNİK ÖZELLİKLER

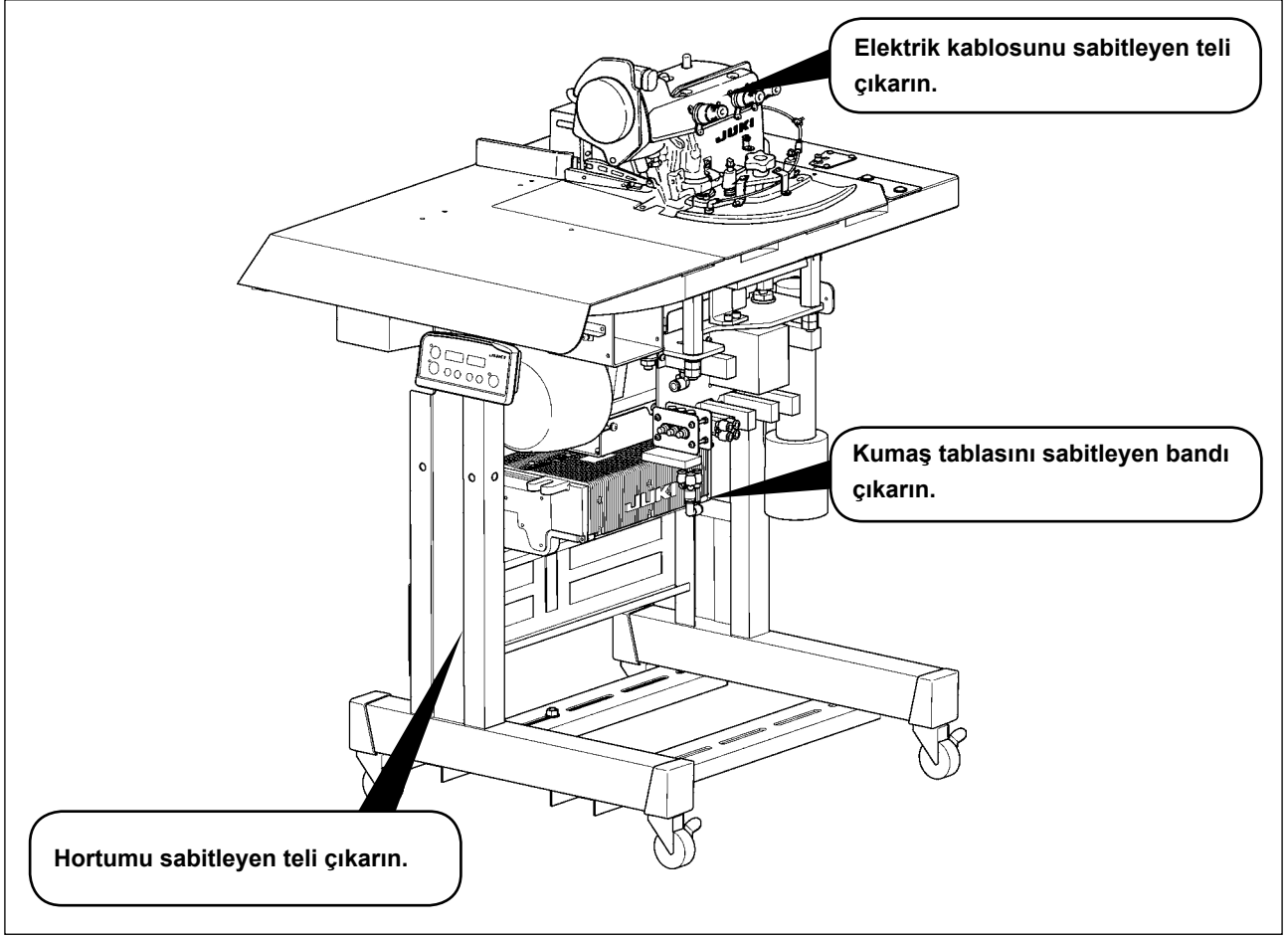
1	Makine kafası	MO-6904S 1 iğneli overlok makinesi			
2	Dikiş hızı	Maksimum 8.000 sti/min *1			
3	İlmeç sistemi	JIS E13 (ABD standardı : 504)			
4	İlmeç uzunluğu	0,8 ile 4 mm arasında			
5	İlik yan dikiş genişliği	4,0 mm (E), 4,8 mm (F), 5,6 mm (G)			
6	İğne	ORGAN DC×27 9 numara - 14 numara arası (Standard : 11 numara)			
7	İplik	Bükümlü iplik 60 numara (önerilir)			
8	Boş zincir kesicisi	Pnömatik yan kesici			
9	Baskı ayağı kaldırıcı	Maks. 7 mm (AK-139 ile donatılmış olan makineler için)			
10	Diferansiyel besleme oranı	Büzgü 1 : 2 (maksimum 1 : 4), esnetme 1 : 0,7 (maksimum 1 : 0,6)			
11	Dikiş teknik özellikleri	<p>A Kesme kavisi ... R200 ya da daha büyük iç kavis ... R300 ya da daha büyük dış kavis</p> <p>B Malzeme büyüklüğü ... 400 mm ya da daha az (genişlik), 650 mm ya da daha fazla (uzunluk)</p> <p>C Malzemenin kat sayısı ... Sadece bir olabilir</p>			
12	İstif edilebilen parça adedi	70 (pantolon)			
13	Enerji tüketimi	420 VA ya da daha az (çalışma oranı %50)			
14	Pnömatik basınç	0,5 MPa			
15	Hava tüketimi	250dm ³ /min(ANR)			
16	Yağlama yağı	JUKI MACHINE OIL 18			
17	Boyutlar	Tip	Genişlik	Uzunluk	Yükseklik
		Kısa tip masa	790 mm	575 mm (875 mm *2)	880 mm
		Uzun tip masa	1500 mm (1800 mm *2)	790 mm	880 mm
18	Makinenin ağırlığı	Kısa tip masa : 110 kg Uzun tip masa : 160 kg			
19	Gürültü	<p>‘- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-90,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 8.000 sti/min</p> <p>‘- Ses şiddeti seviyesi (L_{WA}) : A-94,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 8.000 sti/min</p>			

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

*2 İstifleyici dahil makine boyutları

3. KURULUM

3-1. Paketleme malzemelerinin çıkarılması

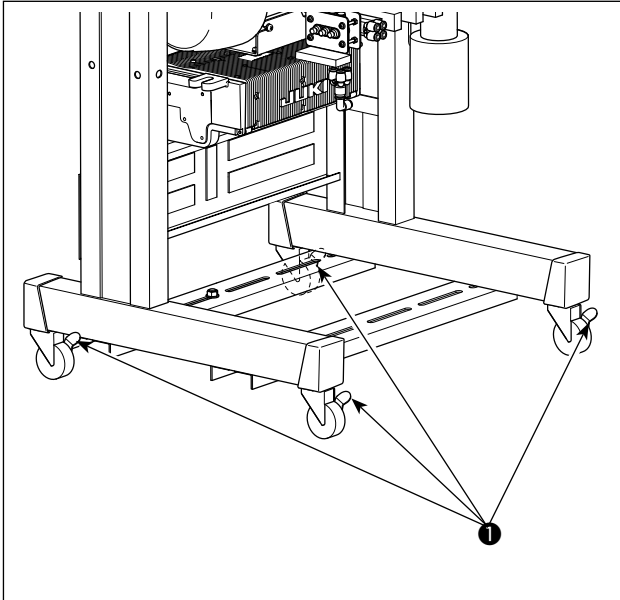


3-2. Makinenin sabitlenmesi

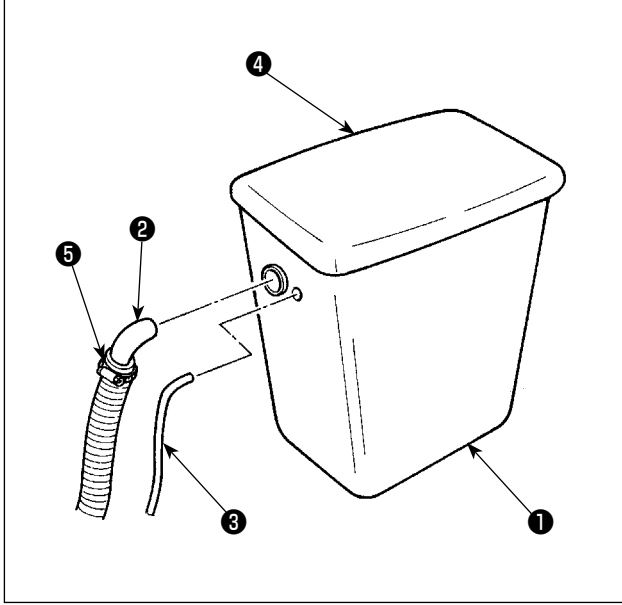


UYARI :

Yaralanmaların önüne geçmek için, makineyi mutlaka düzgün ve dengeli bir yere koyup tekerlekleri ❶ kilitleyin.



3-3. Toz toplayıcısının montajı



UYARI :

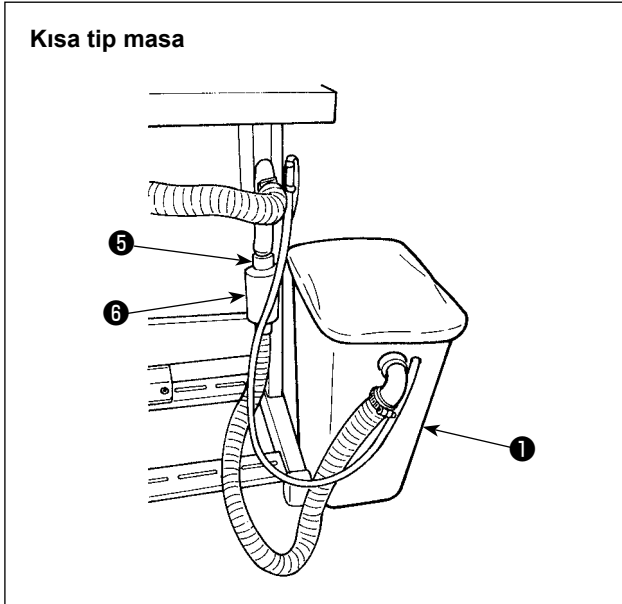
Toz toplayıcısı sağlam bir şekilde monte edilmezse tozu geri üfleceği ya da tiftikler göze kaçacağı için yaralanmalara yol açabilir.

- 1) Talaş üfleme hortumunu 2 ve boş zincir üfleme hortumunu 3 toz toplama kutusuna 1 takın.
- 2) Filtreyi 4 , kutunun üzerini tamamen örtecek şekilde takın.



Toz toplama kutusundaki tozu boşaltırken filtreyi de 4 temizleyin.

Kısa tip masa

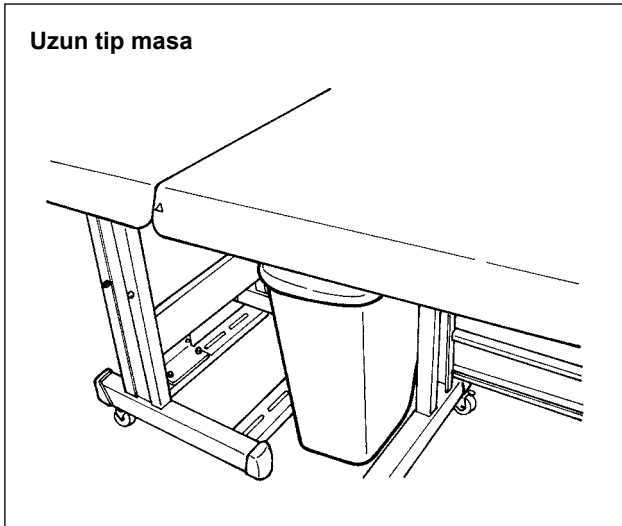


Toz toplama kutusunu 1 , şekilde gösterildiği gibi ana ünitenin arkasına monte edin.
(Konfigürasyon konumu teknik özelliklere bağlı olarak değişir.)



Hortum takma braketinin 5 iyice sıkılmış olduğunu kontrol edin (diğer montaj donanımı için de geçerlidir). Susturucunun 6 isteğe bağlı olduğunu hatırlatırız.

Uzun tip masa

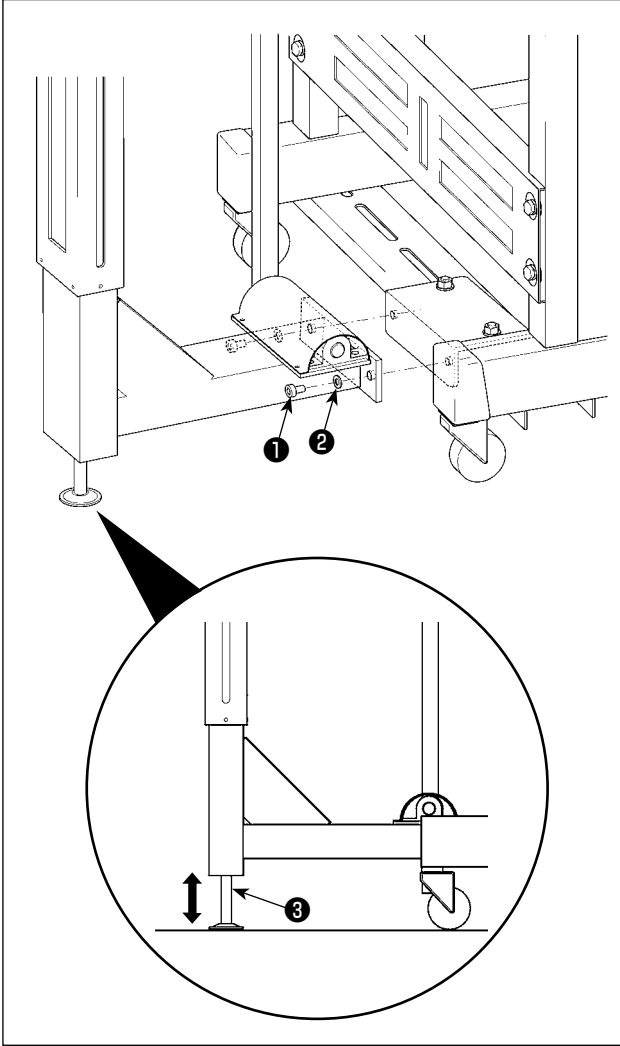


3-4. İstifleyicinin montajı

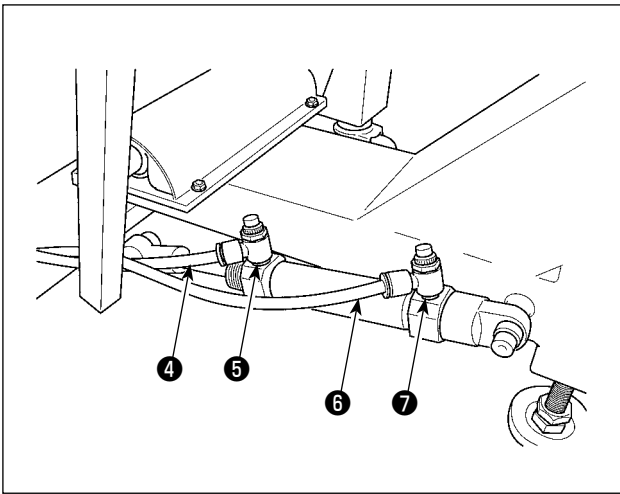


UYARI :

İstifleyici ünitesinin kazara düşmesinin yol açacağı kazaları önlemek için, istifleyici montajı iki ya da daha çok çalışan tarafından yapılmalıdır.

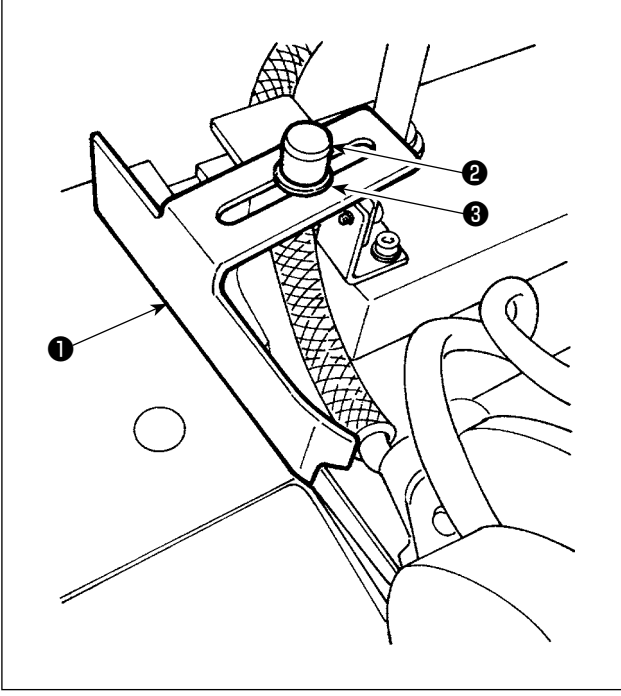


- 1) Vidaları ❶ ve pulları ❷ kullanarak (iki yerde her ikisinden birer tane) istifleme ünitesini tabana monte edin.
- 2) İstifleyicinin taşıyıcı kolunun montaj düzlemine paralel olması için ayar civatasını ❸ ayarlayın.

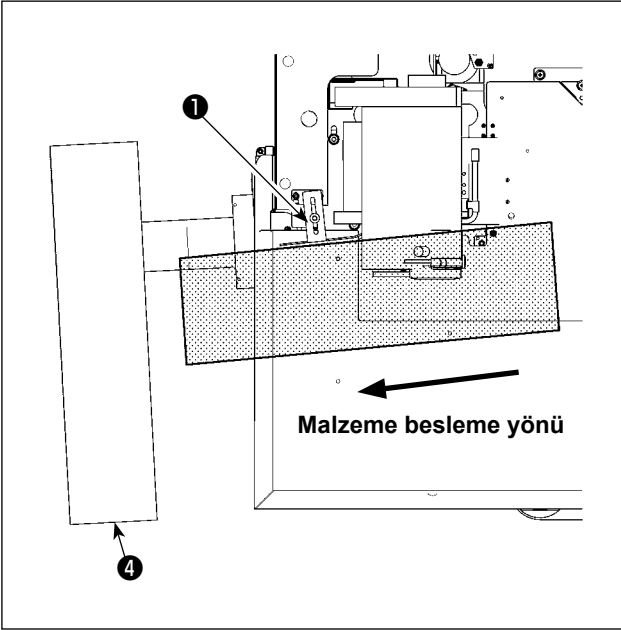


- 3) Hava borusunu ❹ bağlantıya ❺ ve hava borusunu ❻ bağlantıya ❼ bu sırayla bağlayın.

3-5. İstifleyici kumaş kılavuzunun montajı

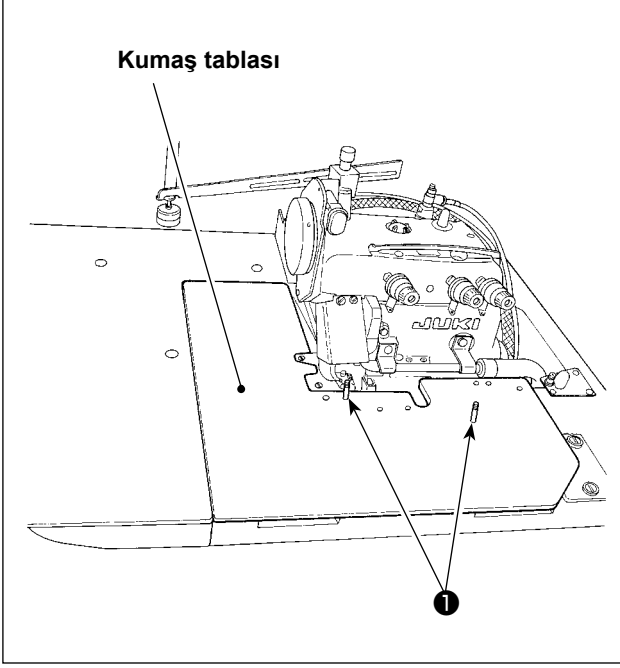


İstifleyici kumaş kılavuzunun ❶ vida ❷ ve pul ❸ kullanılarak kılavuz tabanına elle monte edilmesi.

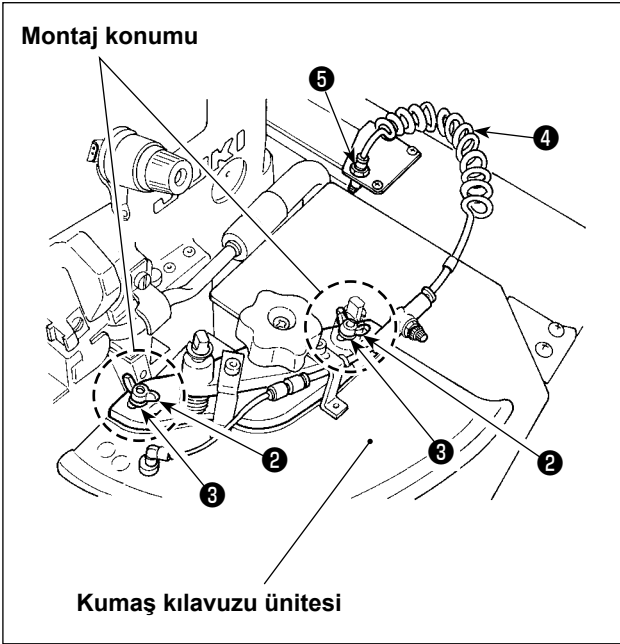


Kumaş kılavuzunun yönünü, istifleme ünitesindeki ❹ kelepçeleme konumuna göre ayarlayın.

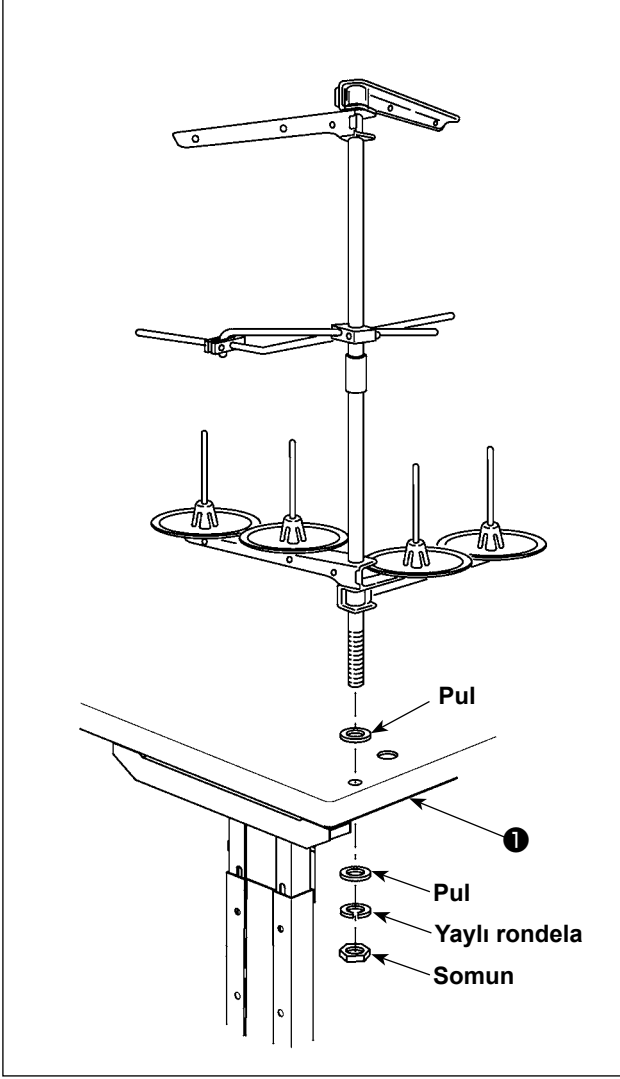
3-6. Kumaş tablasının ve kumaş kılavuzu ünitesinin montajı



- 1) Kumaş tablasını dikiş makinesi masasının üzerine yerleştirin.
- 2) Kumaş kılavuzu ünitesindeki delikleri (iki yerde) şekilde gösterildiği gibi kumaş tablasının üzerindeki iki saplamanın ① (iki yerde) üzerine yerleştirin. Saplamaları kelebek somunla ② sabitleyin. Saplamaları ① pul ③ ve kelebek somunla ② sabitleyin.
- 3) Hava borusunu ④ bağlantı elemanına ⑤ bağlayın.

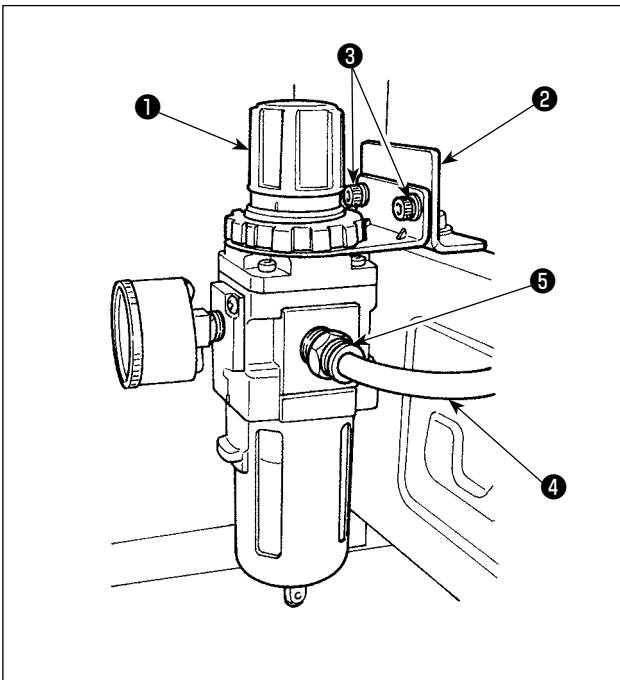


3-7. İplik çardağının montajı



İplik çardağını, araya pul koyarak masadaki ❶ deliğe yerleştirin, soldaki şekle uygun olarak masanın altından somun ve pullarla sabitleyin.

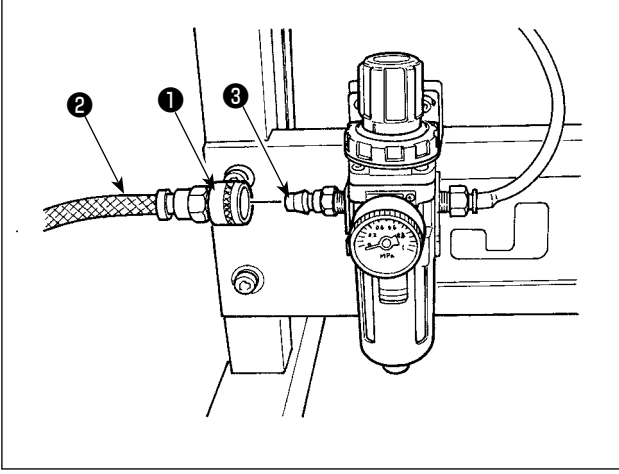
3-8. Regülatörün montajı



Regülatörü ❶ vidalarla ❸ (iki yerden) montaj tablasına ❷ sabitleyin.

ø8 hava borusunu ❹ bağlantı elemanına ❺ bağlayın.

3-9. Hava bağlantısının takılması

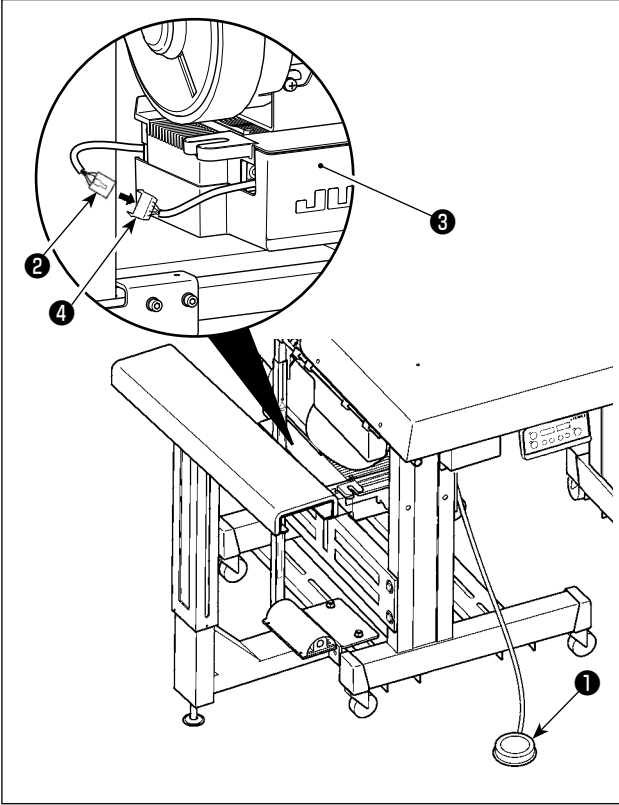


Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen hava bağlantısını ① önce hava hortumuna ② , sonra ana gövde tarafındaki bağlantıya ③ takın.



Regülatör basınç göstergesindeki değerin 0,5 MPa olduğunu kontrol edin.

3-10. Çalıştırma pedalinin makineye bağlanması



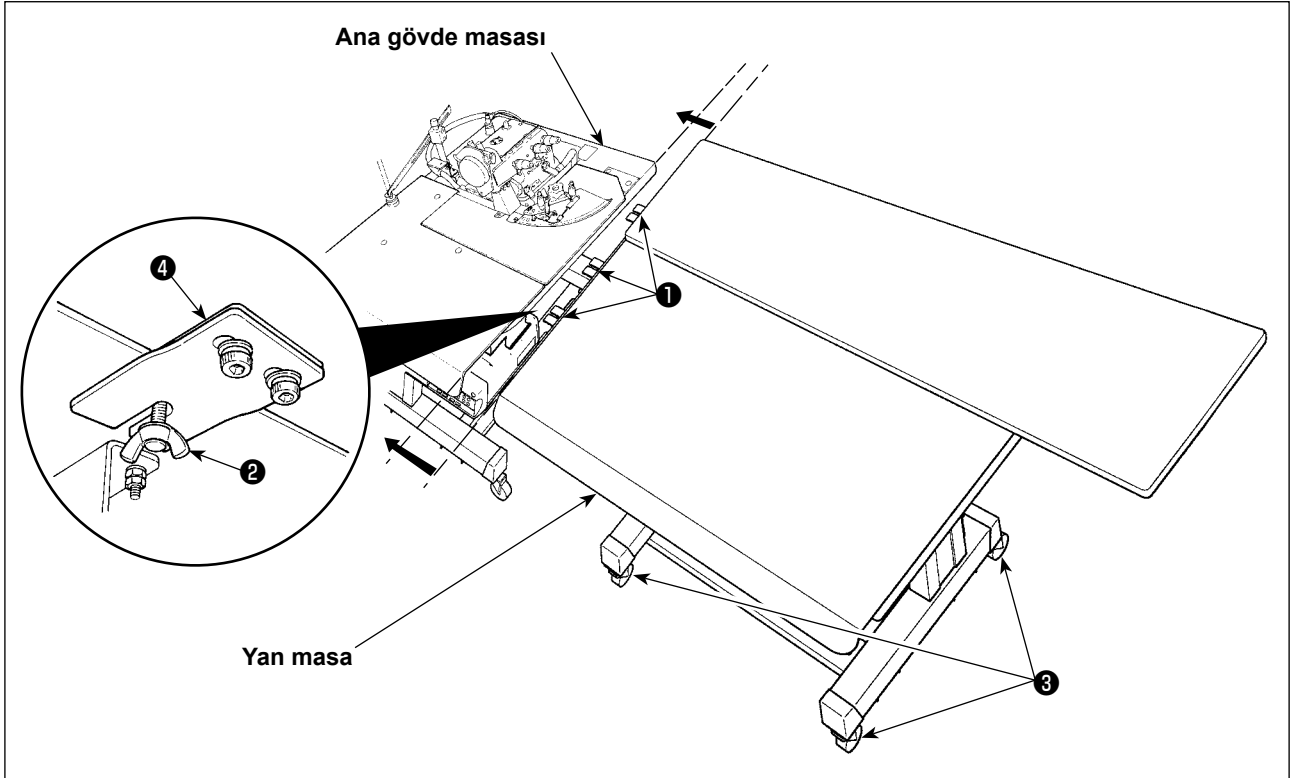
Çalıştırma pedalı ① konektörünü ② , kumanda kutusundan ③ gelen kablo bağlantısına ④ takın.

3-11. Yan masanın birleştirilmesi (sadece uzun tip masa için)



UYARI :

Parmaklarınızı araya sıkıştırmamaya dikkat ederek yan masayı ana gövde masasına bağlayın.



Yan masa ve ana gövde masasını arada boşluk bırakmadan yan yana getirin, klipsleri ❶ (üç yerde) kelebek somunla ❷ sıkın. Yan masayı sabitlemek için tekerlekleri ❸ (dört yerde) kilitleyin.

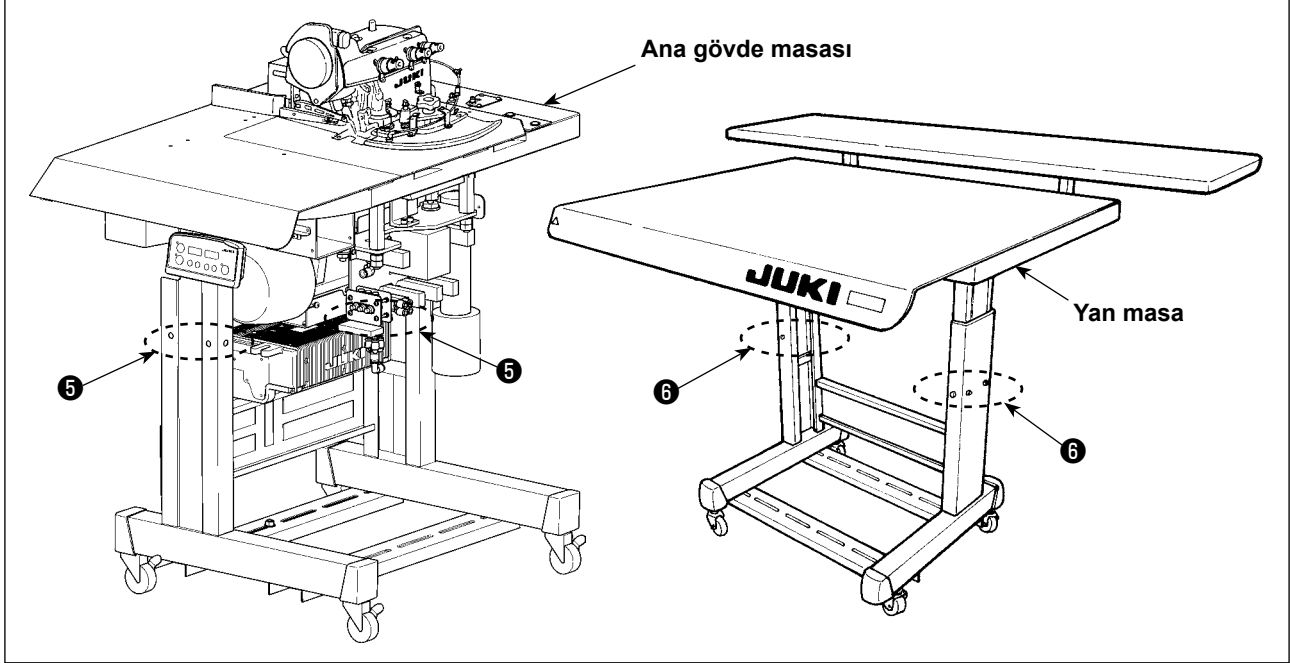
Bazı kurulum alanlarında, ana gövde masası ve yan masa üst yüzeyleri arasında yükseklik farkı görülebilir. Böyle bir fark görülürse, pullarla ❹ klips yüksekliğini ayarlayarak masaların aynı yükseklikte olmasını sağlayın. (Üç pul temin edilmektedir.)

- Yan masa ana gövde masasından kısa ise :
Temin edilen pulu (pulları) uygun şekilde takın.
- Yan masa ana gövde masasından uzun ise :
Pulu ❹ çıkarın ve yerine daha ince bir pul koyun.

**UYARI :**

Ölümle sonuçlanabilecek olası yaralanmalara karşı korunmak için, masaları bağlarken mutlaka dört ya da daha fazla çalışanın makineyi tutmasını sağlayın.

Yan masa ve ana gövde masa arasındaki yükseklik farkı pulla ④ giderilemiyorsa ana gövde masasının (ya da yan masanın) yüksekliğini ayarlayın.



Ana gövde masasının yüksekliğini ayarlamak için, tekerlekleri (altı yerde) sabitleyen vidaları ⑤ gevşetin, ana gövde masasının yüksekliğini yan masa yüksekliğine göre ayarlayın ve vidaları ⑤ sıkın.

Yan masanın yüksekliğini ayarlamak için, tekerlekleri (altı yerde) sabitleyen vidaları ⑥ gevşetin, yan masa yüksekliğini ana gövde masasının yüksekliğine göre ayarlayın ve vidaları ⑥ sıkın.

3-12. Elektrik fişinin takılması



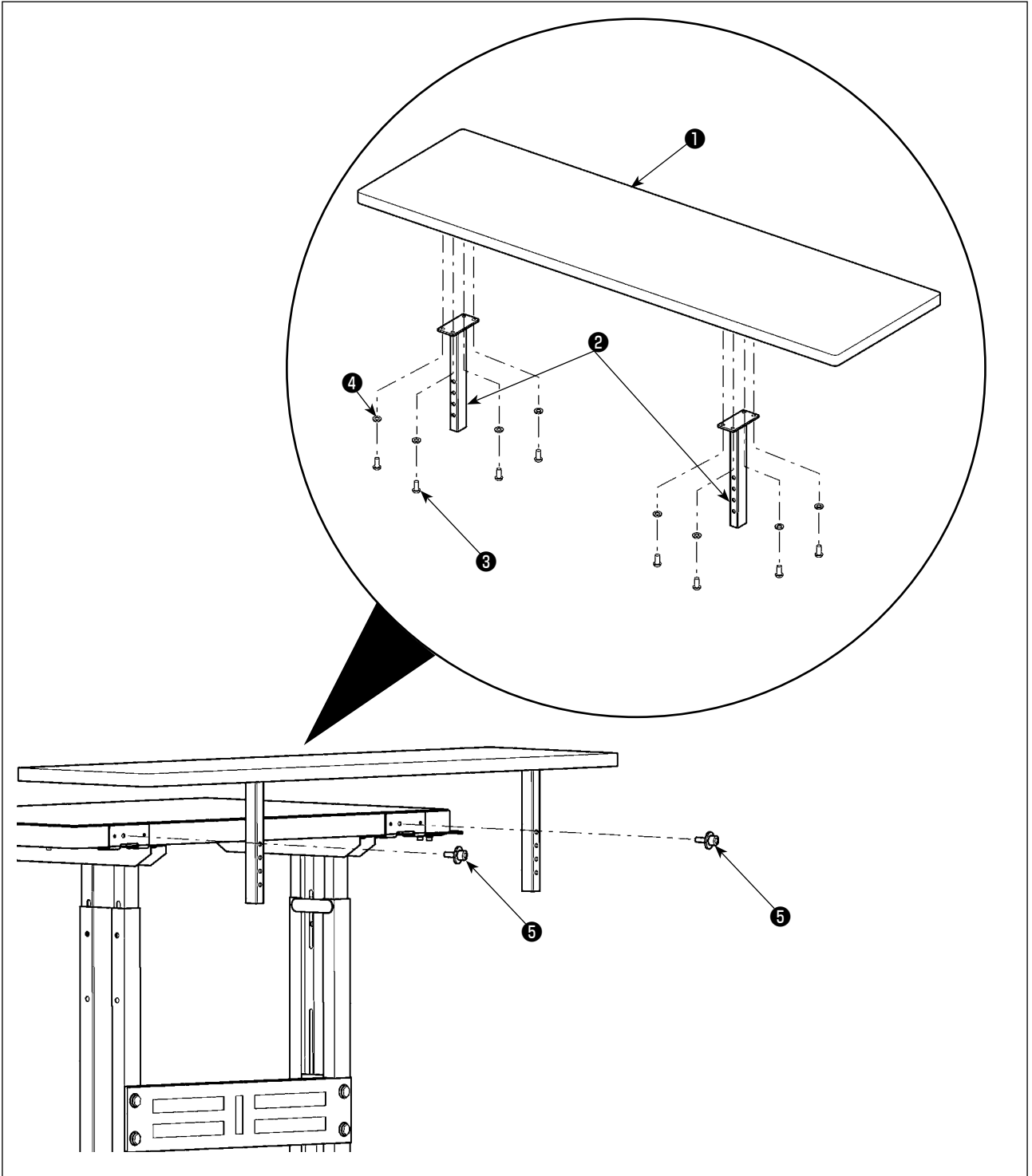
UYARI :

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 200 - 240 V değerleri için teknik özellikler (CE spesifikasyonları) :**
Elektrik kablosunun gök mavisi ve kahverengi tellerini güç kaynağına (AC 200 - 240 V) ve sarı/yeşil tellerini topraklama terminaline bağlayın.
- ② **Ürünün tek fazlı, 200 – 240 V olması halinde (CE spesifikasyonlarından farklı) :**
Elektrik kablosunun siyah/beyaz tellerini elektrik terminaline (AC 200 – 240 V), sarı/yeşil telleri ise toprak terminaline takın.
- ③ **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.

3-13. Kumaşı alan panelin (KM-5) montajı (isteğe bağlı)

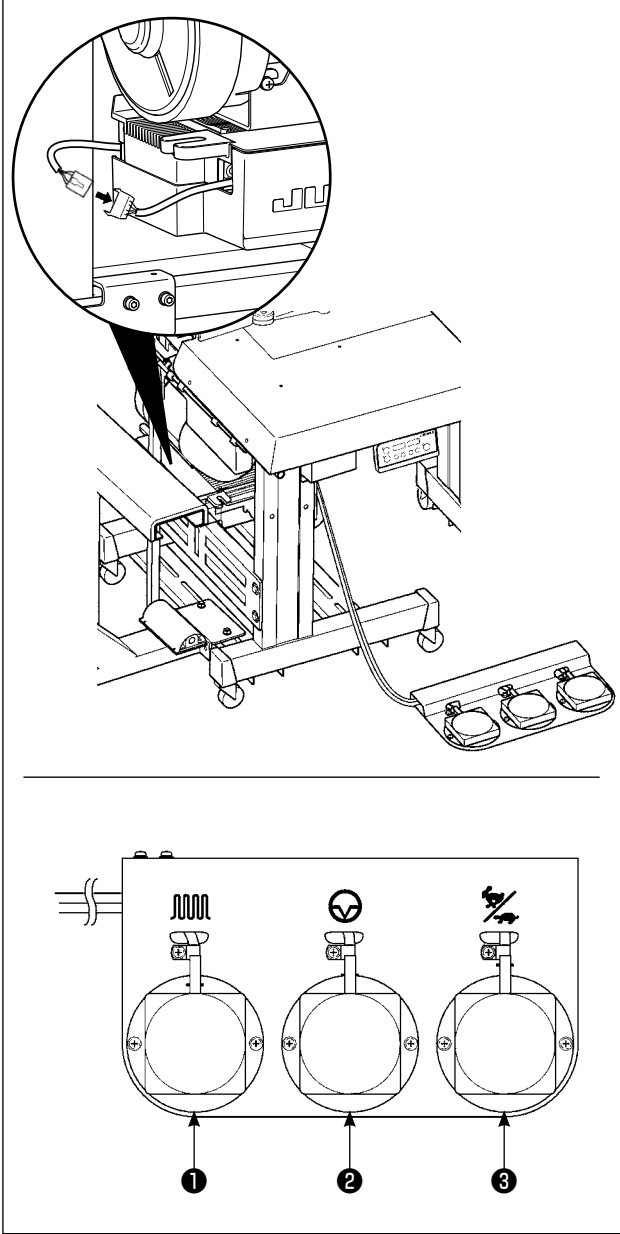


- 1) Ahşap vidalarını ③ ve pulları ④ kullanarak (dört yerde her ikisinden de) taşıyıcı çubukları ② kumaş taşıyan masaya ① monte edin.
- 2) Taşıyıcı çubuklar takılmış olan kumaş taşıyıcı masayı, vidalarla ⑤ yan masaya sabitleyin.



Kumaş taşıyıcı masa, taşıyıcı çubuktaki dört bağlantı deliği kullanılarak dört farklı yüksekliğe ayarlanabilir.

3-14. 3 pedallı ünitenin (PK-79) (isteğe bağlı) montajı



Pedal konektörünü, kumanda kutusundan gelen kablo bağlantısına bağlayın.

Şekilde soldan sağa diferansiyel besleme düğmesi ① , durdurma düğmesi ② ve yüksek/düşük hızlar arasında geçiş düğmesi ③ görülmektedir.

① Diferansiyel besleme düğmesi	Bu düğme basılı tutulduğu sürece diferansiyel besleme fonksiyonu çalışır.
② Durdurma düğmesi	Bu düğme basılı tutulduğu sürece durdurma fonksiyonu çalışır. Düğme serbest bırakıldığı zaman makine normal çalışma şekline döner.
③ Yüksek/düşük hızlar arasında geçiş düğmesi	Sadece bu düğmeye basarak yüksek hızdan düşük hıza geçiş yapılabilir. Düğme serbest bırakıldığı zaman makine normal çalışma şekline döner.

4. HAZIRLIK

4-1. Çalışmaya başlamadan önce dikkat edilecek noktalar



UYARI :

Makinenin olası hatalı çalışmasını ya da hasar görmesini önlemek için aşağıdaki kontrolleri yapın.

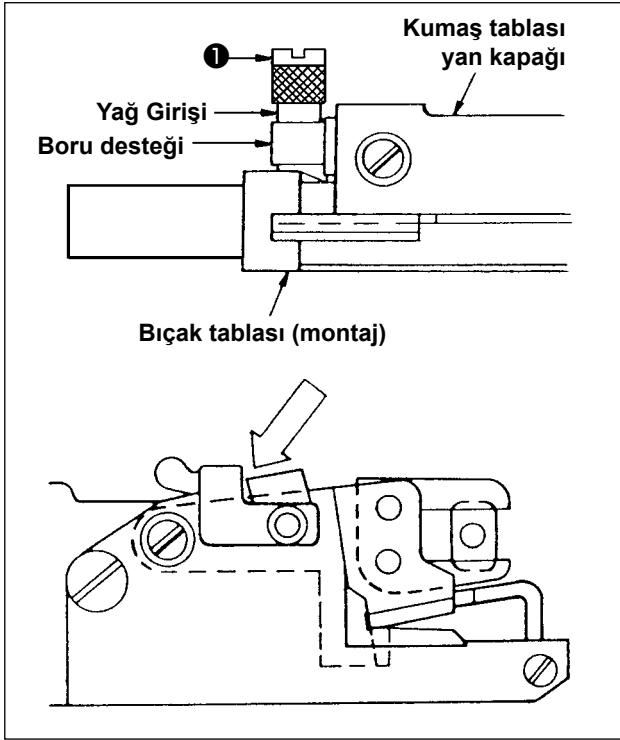
- Makineyi ilk kez çalıştırmadan önce mutlaka iyice temizleyin.
- Voltaj değerinin doğru olduğunu kontrol edin.
- Elektrik fişinin düzgün takılmış olduğunu kontrol edin.
- Makineyi, teknik özelliklerde belirtilenden farklı bir voltaj değerinde kesinlikle kullanmayın.

4-2. Yağlama



UYARI :

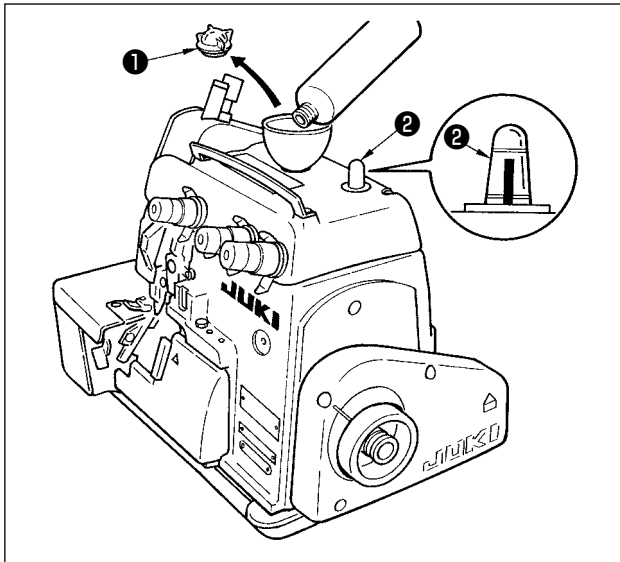
Makinenin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



- Boş zinciri kesme cihazının yağlanması
Makinenin arka tarafındaki yağ hortumunun üst ucundan vidayı ❶ çıkarın. Boru tutucunun en üstü, yağ miktarı için üst sınırdır. Yağ tüketimi, kullanma koşullarına bağlı olarak değişir. Yağ miktarı her gün kontrol edilmelidir. Boş zincir kesicisini yağlama aralıkları için aşağıda örnekler verilmiştir :
- Sürekli kullanım için günde bir kez
- Normal koşullarda her üç ya da dört günde bir kez



Boş zincir kesicisi, fabrika çıkışında yağlanmadan teslim edilmektedir. Yağlama için 18 numara JUKI MAKİNE YAĞI kullanılmalıdır.

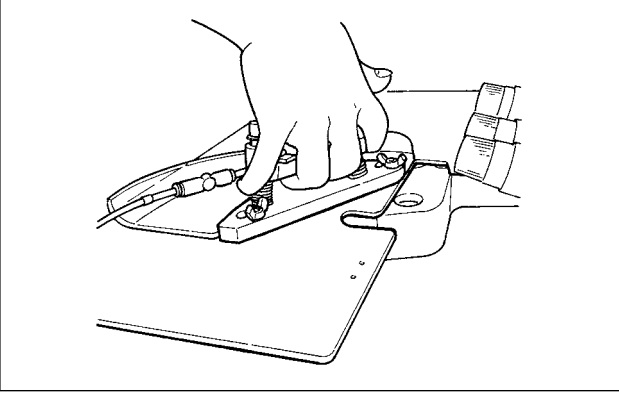


- 1) Yağ kapağını ❶ çıkarın.
- 2) 18 numara JUKI MAKİNE YAĞI'nı yağ haznesine dökün.
- 3) Yağ göstergesine ❷ yandan bakıldığı zaman, işaret çubuğunda kırmızı üst işaret çizgisine gelene kadar yağ koyun.



Yağ miktarı eğer işaret çubuğundaki kırmızı işaret çizgisini geçerse, yağ miktarı aşırı demektir ve yağın sızmasına sebep olur. Kırmızı işaret çizgisine varmadan önce, yağ koymaya mutlaka son verin.

4-3. Makineye iplik takma

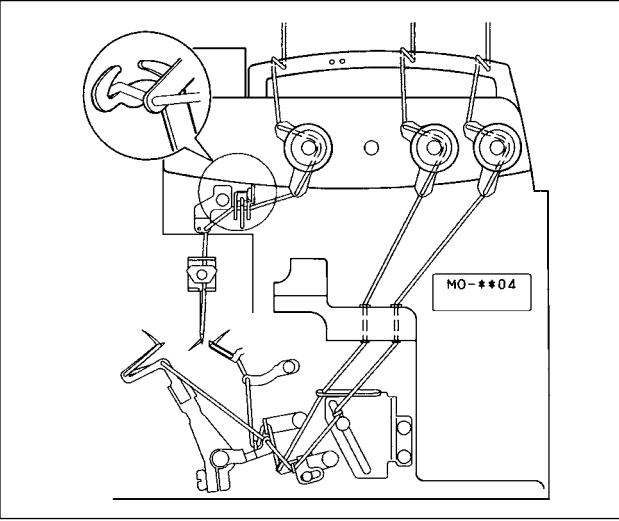


★ Kumaş tablasının çıkarılması

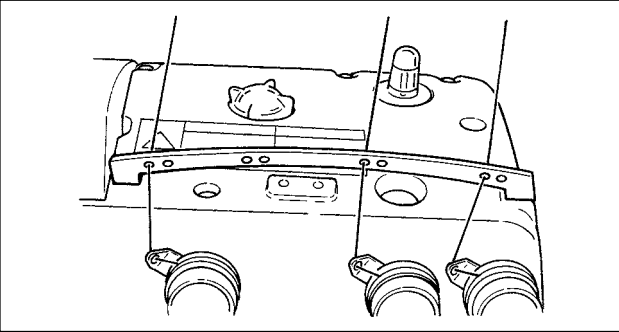
Kumaş tablası kılavuz tabanını tutarak kumaş tablasını çıkarın.



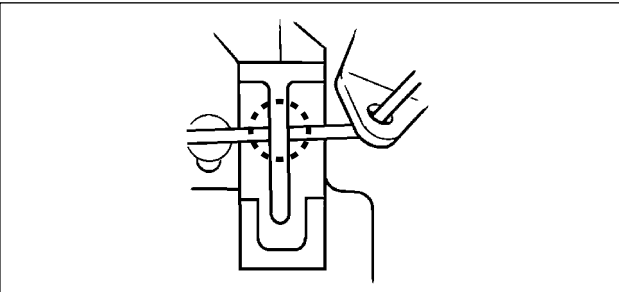
Kumaş tablasına takılmış olan kavis sensörüne (isteğe bağlı) dokunmayın.



Makine kafasına iplik takmak için, önce kumaş tablasını çıkarın.

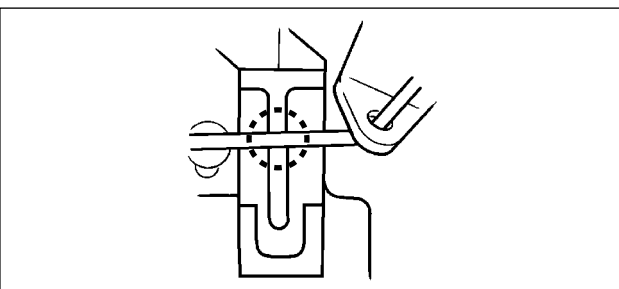


Yünlü naylon iplik ya da zayıf iplik gibi bükümsüz iplikler kullanırken, ipi ara iplik kılavuzunun etrafına sarmayın.



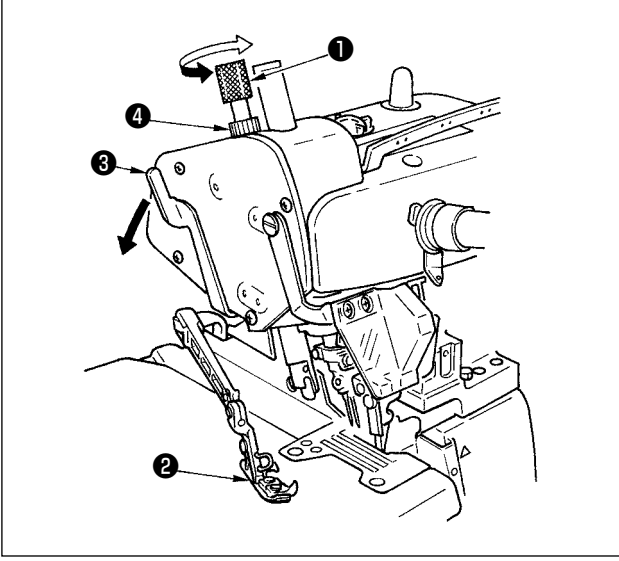
★ Üst iplik silikon yağ deposuna iplik takılması

İğne soğutucu kullanıldığı zaman. İpliği orta dilin altından geçirin.



İğne soğutucu kullanılmadığı zaman. İpliği orta dilin yukarisından geçirin.

4-4. Baskı ayağı basıncının ayarlanması ve baskı ayağının sökülmesi



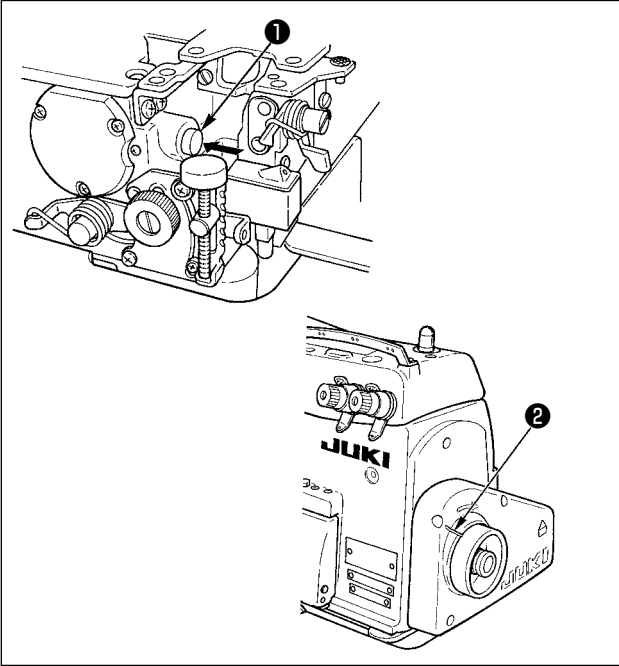
- 1) Somunu ④ gevşetip baskı ayağı ayar vidasını ① çevirerek baskı ayağının basıncını ayarlayın. Ayar vidası saat yönünde çevrilirse basınç artar. Saat yönü tersine çevrilirse basınç azalır. Ayar yaptıktan sonra somunu ④ mutlaka sıkın.
- 2) Baskı ayağını ② yana doğru açmak için, iğneyi en yüksek strok konumuna yükseltin ve baskı ayağı kaldırma kolunu ③ indirin.

4-5. İlmek uzunluğunun ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



DIKKAT Ayar yapmak için önce kumaş tablasını çıkarın.

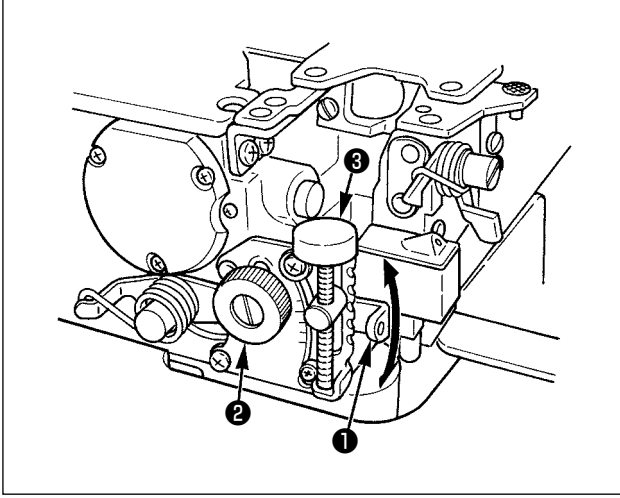
- 1) Basmalı düğmeye ① basarken çarkı yavaşça çevirin, basmalı düğmenin biraz daha içeri gittiği bir nokta bulacaksınız.
- 2) Yukarıdaki koşulları sağladıktan sonra, çark üzerinde istediğiniz ölçek işareti ile kayış kapağının üzerindeki işareti ② hizalayın.
- 3) Kadranı ayarladıktan sonra basmalı düğmeyi ① eski konumuna getirin.

4-6. Diferansiyel besleme mekanizması



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Ayar yapmak için önce kumaş tablasını çıkarın.

- 1) Diferansiyel besleme kilit somununu ② gevşetin. İlmeği gerdirmek için kolu ① yukarı, ilmeği büzmek için aşağı hareket ettirin.
- 2) Kolu ① çok az hareket ettirmek isterseniz, diferansiyel besleme ince ayar vidasını ③ kullanın.
- 3) Diferansiyel besleme ayar kolu S kademesine ayarlanırsa, makine ilmeği 1 : 0,8 diferansiyel besleme oranıyla gerer. Kol 0 kademesine ayarlanırsa, ana transport dişlisi ile diferansiyel transport dişlisi arasındaki diferansiyel besleme oranı 1 : 1 olur.
- 4) Büzgü için maksimum diferansiyel besleme oranı 1 : 2'dir. 0 değerinin üzerindeki kademeler standart olarak kullanılır.
- 5) Ayar yaptıktan sonra kilit somununu ② iyice sıkın.

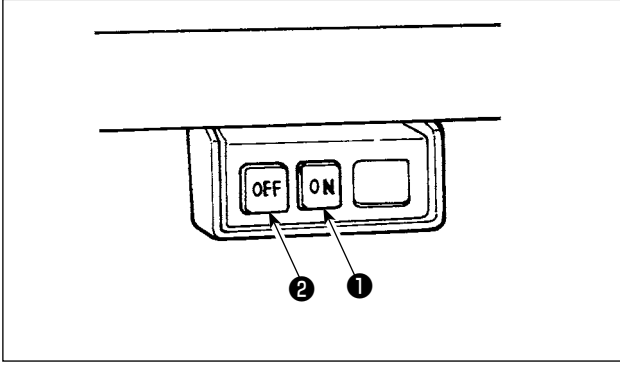
5. ÇALIŞMA

5-1. Dikiş prosedürü



UYARI :

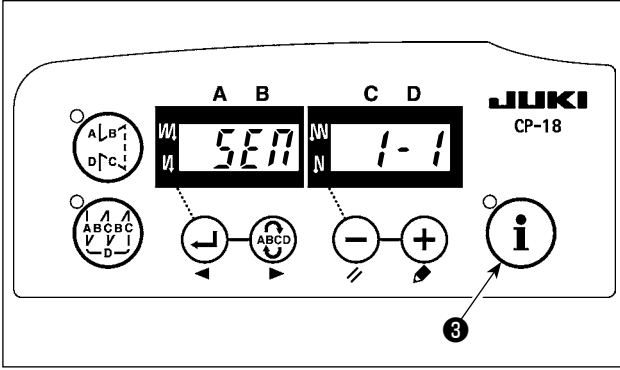
- İğne ve bıçağın yaralanmalara sebep olan kazalara yol açmaması için, göz koruyucu kapak açıkken makineyi asla çalıştırmayın.
- Makine sürekli çalışmış ya da çalışmaktaysa makine ısınır, bu yüzden makineye dokunmayın.



- 1) Gücü açık konuma getirmek için, güç şalterinin açma düğmesine ❶ basın.



Elektrik şalterini AÇIK konuma getirdikten hemen sonra sesli uyarı sürekli çalışırsa kablo bağlantısında ya da voltaj değerinde sorun olabilir, bu durumda gücü kesmek için dikiş makinesinin üzerindeki KAPAMA düğmesine ❷ basın.



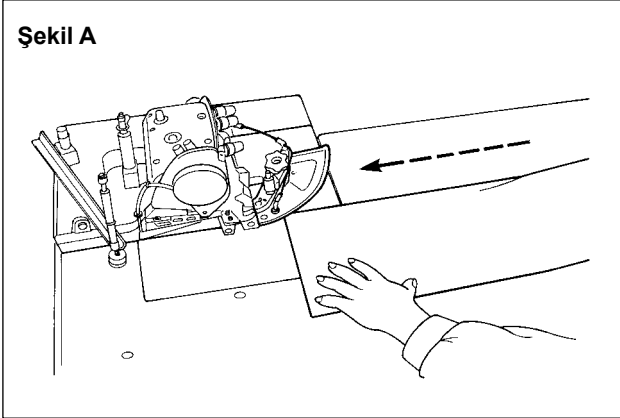
Güçü açtıktan hemen sonraki gösterim

- 2) Makineye güç verildikten sonra, çalışma panelinde aşağıdaki ifade görülür. Ayar öğesi "SEM" yanıp söner.



Lamba yanıp sönerken makine çalışmaz. Çalışma panelindeki bu ifade kaybolmazsa makineye giden enerjiyi kesin. Makine kafası doğru seçilmemişse, çalışma panelinde görülen ifade kaybolmaz. Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.

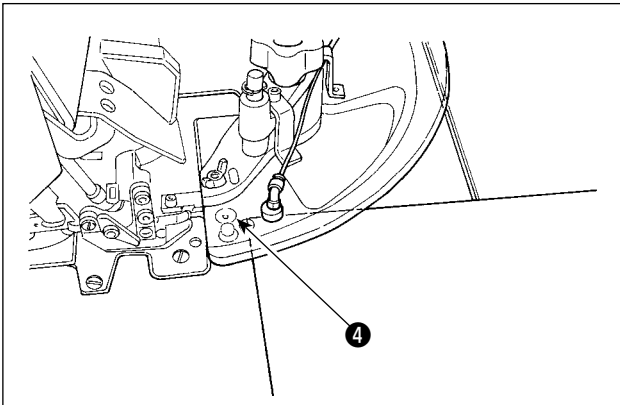
Şekil A



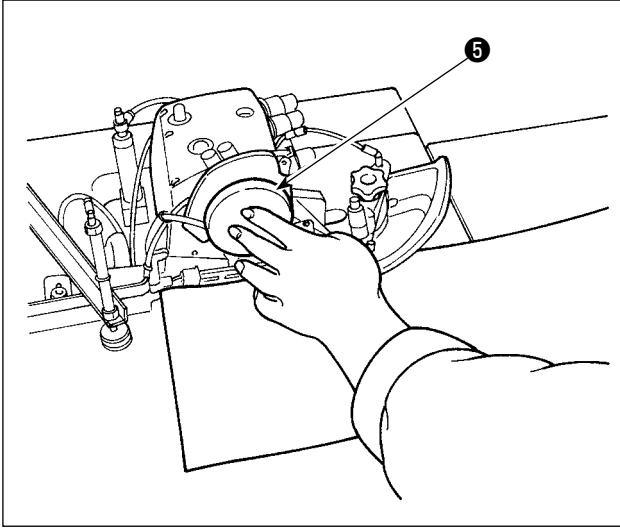
UYARI :

Dikiş makinesinin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, makine çalışmaya hazırlarken kumaş kılavuzunu asla çıkarmayın.

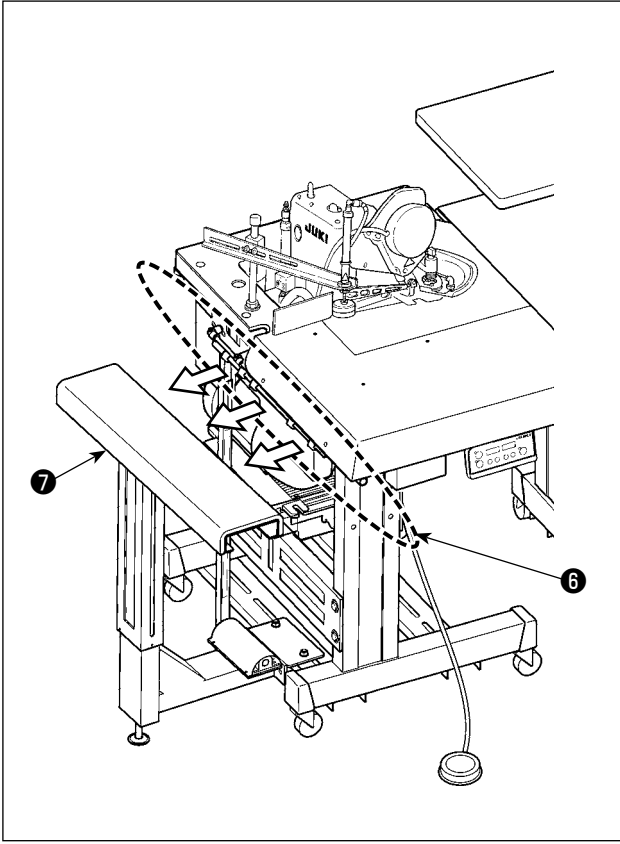
- 3) Yanıp söndüğü sırada ❸ üzerine basılırsa, makine dikiş için hazır olur. Şekil A'da görüldüğü gibi, malzemeyi kumaş kılavuzu boyunca ok yönünde yerleştirin.



Boğaz plakasının bu tarafına yerleştirilmiş olan çalıştırma sensörünün ❹ üzerine malzeme yerleştirilince, makine dikiş dikmek üzere çalışmaya başlar.



- 4) Malzeme sensörün üzerinden kalkınca, makine birkaç ilmek sonra durur. İstifleyici seçme düğmesine ya da istifleyici çalıştırma düğmesine **5** basıldığı zaman istifleyici çalışır.



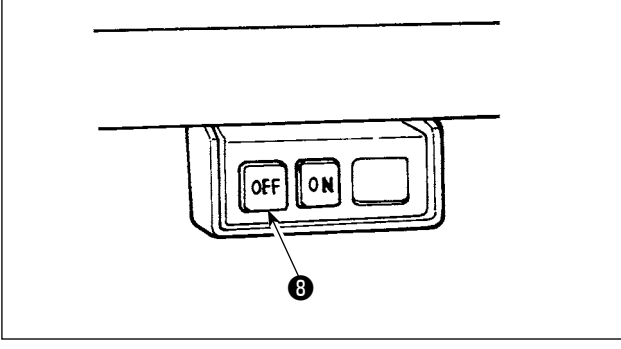
UYARI :

- Elinizin sıkışmasının yol açacağı yaralanmalara karşı korunmak için, elinizi iplik kesici baskı ayağının altına koymayın.
- İstifleyici çalışırken yüzünüzü yaklaştırmayın, çünkü istifleyici fan çıkışında **6** dışarı hava çıkışı vardır.
- İstifleyici çalışırken, istifleyici ünitesinin kumaş alma tablasına **7** elinizi yaklaştırmayın.



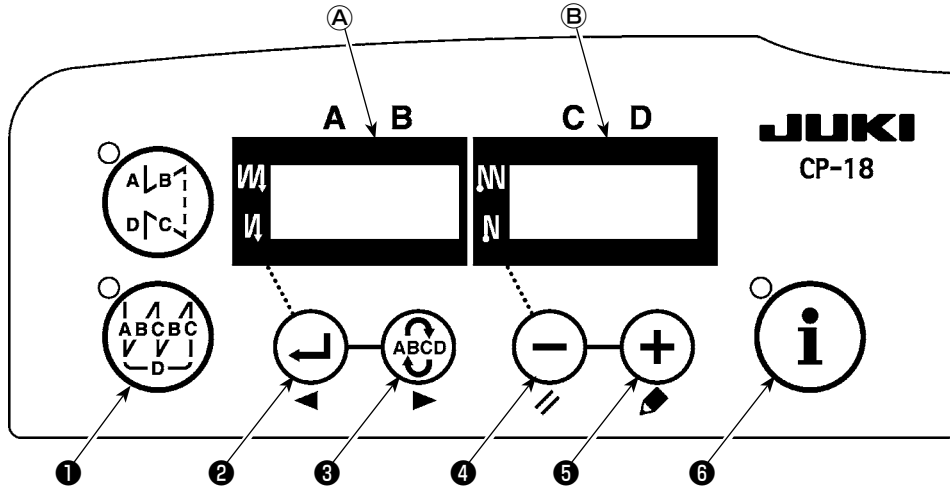
Malzemenin dışa doğru kavisli kısmını dikerken, dikişler malzeme kenarından kolaylıkla kaydığı için malzemeye elinizle destek olun.





- 2) Dikiş tamamlanınca, güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce dikiş makinesinin durduğunu kontrol edin ve güç şalterini kapalı konuma getirmek için kapama düğmesine **8** basın.

5-2. Çalışma paneli ile ilgili açıklamalar



❶  düğmesi : Ayarı başlangıç değerine döndürmek için kullanılır.

❷  düğmesi : Ayar içeriğinde değişiklik yapmak için kullanılır.

Bu düğmeye basıldığı zaman, değişebilen konumlar yanıp söner.

Düğmeye basıldığında, yanıp sönmeye konumu sola doğru kayar.

Düğmenin lambası yanıp sönerken (ayar modu) makinenin çalıştırılması yasaklanmıştır.

❸  düğmesi : Ayar içeriğinde değişiklik yapmak için kullanılır.

Düğmeye basarak, yanıp sönmeye konumu sağa doğru kayar.

❹  düğmesi : Seçilen ekran görünümü içeriğini (yanıp söner bölüm) değiştirmek için kullanılır.

Bu düğmeye basıldığı zaman ayar değeri azalır.

❺  düğmesi : Seçilen ekran görünümü içeriğini (yanıp söner bölüm) değiştirmek için kullanılır.

Bu düğmeye basıldığı zaman ayar değeri artar.

❻  düğmesi : Ayar içeriğine onay vermek için kullanılır.

Bu düğmeye basıldığı zaman, lambanın yanıp sönmeye biter ve ayar içeriğine onay verilir.

Makine, çalışabileceği dikiş modunu girer. Dikilecek olan malzeme makineye Otomatik moda yerleştirilince, çalışma panelinde E333 ifadesi görülür. Bu durumda, makine dikiş modunu giremez. Kavis sensörü ayarı etkin olarak seçilmişse, malzeme makineni üzerine yerleştirildiği zaman yine aynı durum meydana gelir (E334). Eğri sensörü ayarı etkin olarak seçilmişse, malzeme makinenin üzerine yerleştirildiği zaman yine aynı durum meydana gelir (E334). (Sensörün üzerinde toz biriktiği zaman yine aynı durum meydana gelir. Sensörün yakınındaki alanda toz kontrolü yapın.)

Çalışma seviyesi, düğme ışığı yanıp sönerken bu düğme üç saniye basılı tutularak değiştirilebilir.

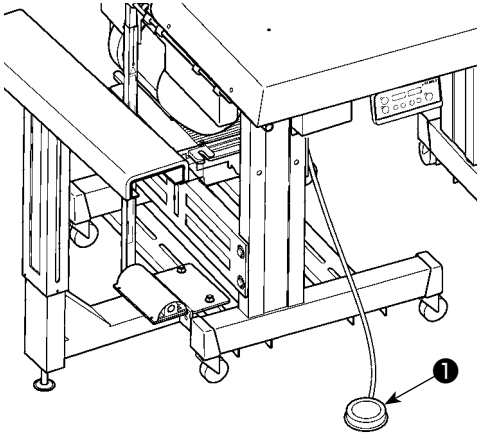
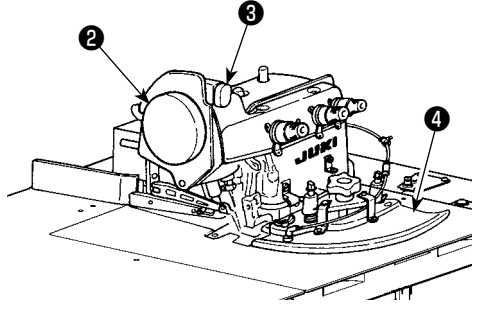
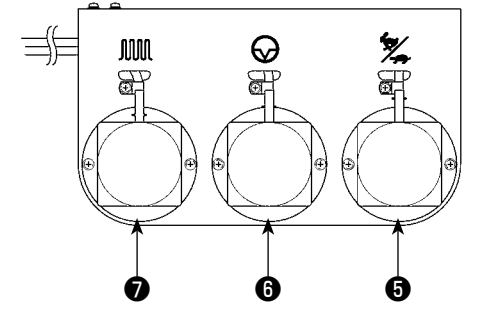


DİKKAT Yukarıda belirtilen prosedür uygulanmadan önce makine kapatılırsa, değiştirilen veriler bellekte kaydedilmez.

❶ Ayarlanan öğenin gösterimi : Seçilen ayarlanan öğenin adı kısaltılmış haliyle görülür.

❷ Ayarlanan içerik gösterimi : Seçilen ayarlanan öğe içeriği görülür.

5-3. Pedalların ve makine kafasındaki düğmelerin tanımı


Düğmenin yeri	Fonksiyon adı ve tanımı
	<p>1 Dikiş makinesini çalıştırma pedali Makine, bu düğme basılı tutulduğu sürece boş zincir ayarı hızında (manüel çalıştırma modu seçiliyse yüksek hızda) çalışmaya başlar.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Çalışmaya otomatik olarak başlama modu seçilirse : Malzeme algılandığı zaman makinenin otomatik olarak çalışmaya başlaması önceliklidir. Çalışmaya otomatik olarak başlanması halinde, boş zincir (çalıştırma pedali) etkisizdir. • Çalışmaya manüel başlama modu seçilirse : Malzeme algılama fonksiyonu etkisizdir. Otomatik moddayken malzemenin sensörden kayması halindeki çalışma ile, düğmenin serbest bırakılması halindeki çalışma aynıdır.
	<p>2 İstifleyici çalıştırma düğmesi Bu düğmeye basılınca, istifleyiciyi aktif hale getirmek için belirlenmiş olan dikiş sayısına bakılmaksızın, dikiş son dikiş olarak değişir. İstifleyici ayarı ister kullanıma açık ister kapalı olarak seçilmiş olsun, istifleyici çalışır.</p> <p>3 Durdurma düğmesi Düğmeye basıldığı zaman, çalışma panelinde makineyi durdurmak için E050 ifadesi görülür. Makine durduktan sonra, panel düğmesine basarak makine çalışır hale getirilir.</p> <p>4 Kumaş tablası açık/kapalı düğmesi Bu düğme çalıştığı zaman, çalışma panelinde makineyi durdurmak için E302 ifadesi görülür. Sıfırlamak için güç şalterini kapatıp açın.</p>
	<p>5 Düşük/yüksek hız arasında geçiş düğmesi (isteğe bağlı) Sadece bu düğmeye basarak yüksek hızdan düşük hıza geçiş yapılabilir. Bu düğme basılı tutulduğu sürece düşük hızla çalışma seçilmiş olur.</p> <p>6 Geçici durdurma düğmesi (isteğe bağlı) Bu düğme basılı tutulduğu sürece geçici durdurma fonksiyonu çalışır. Düğme serbest bırakıldığı zaman makine normal çalışma şekline döner.</p> <p>7 Diferansiyel besleme düğmesi (isteğe bağlı) Bu düğme basılı tutulduğu sürece diferansiyel besleme fonksiyonu çalışır. Bu fonksiyon etkin haldeyken kullanılacak olan hız, kavis sensörü için olan hızdır.</p>

5-4. Ayarlanacak olan fonksiyonların listesi

	Öğenin gösterimi			İçerik gösterimi (başlangıç değeri)			Tanım	Ayar aralığı	Çalışma seviyesi
1	S	E	M	1	-	1	Dikiş sayısı, mevcut dikiş	1 ile 9	1
2	C	n	T			0	Parça adedi sayacı	0 ile 9999	1
3	S	T	K			0	İstifleyiciyi kullan/kullanma	0 ile 1	1
4	S	T	d		1	0	İplik kesici baskı ayağı için geciken ilmek sayısı	0 ile 99 ilmek arası	2
5	S	C	d			0	İstifleyici baskı ayağı için geciken ilmek sayısı	0 ile 999 ilmek arası	2
6	S	S	T		5	5	İstifleyiciyi çalıştırmak ve makineyi durdurmak için geciken ilmek sayısı	0 ile 999 ilmek arası	1
7	S	b	d		5	0	İstifleyici fanının gecikme süresi	0 ile 9900 ms	2
8	S	b	L		7	0	İstifleyici üfleme zamanı	0 ile 9900 ms	1
9	S	T	F		2	0	İplik kesici baskı ayağı gecikme süresi	0 ile 200 ms	2
10	H	S	P	5	5	0	Yüksek hız modu için ilmek hızı	200 ile 8000 sti/min*	1
11	L	S	P	3	0	0	Düşük hız modu için ilmek hızı	200 ile 8000 sti/min*	1
12	S	S	P	2	0	0	Kavis sensörü için ilmek hızı	200 ile 8000 sti/min*	1
13	d	S	P	2	0	0	Boş zincir oluşturmak için ilmek hızı	200 ile 8000 sti/min*	2
14	S	T	r		1	0	Başlama gecikmesi süresi	0 ile 9900 ms	2
15	S	T	P		5	5	Makineyi durdurmak için geciken ilmek sayısı	0 ile 999 ilmek arası	1
16	A	U	T			1	Başlatma modu ayarları	0 ile 1	2
17	C	U	b			1	Kavis modu ayarları	0 ile 1	1
18	C	U	1			1	Kavis modu dikiş ayarı	0 ile 1	1
19	C	S	H			1	Kavis diferansiyel besleme modu ayarları	0 ile 1	1
20	C	S	1			1	Kavis diferansiyel besleme modu dikiş ayarı	0 ile 1	1
21	C	S	S			0	Kavis modunu başlatmak için ilmek sayısı ayarı	0 ile 999 ilmek arası	1
22	C	S	E		5	0	Kavis modunu bitirmek için ilmek sayısı ayarı	0 ile 999 ilmek arası	1
23	d	U	S		2	0	Boş zincirin dikiş başlangıcında emilmesi için ilmek sayısı ayarı	0 ile 999 ilmek arası	2
24	C	U	r			2	Kavis üfleme zamanı	0 ile 60 saniye arasında	2
25	F	L	U			0	Baskı ayağı kaldırıcısı için bekleme süresi	0 ile 9900 ms	2
26	F	L	d			0	Baskı ayağı indirme bekleme süresi	0 ile 9900 ms	2

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

★ Çalışma seviyesini değiştirirken görülen ifade

L	E	v			1	Çalışma seviyesi 1 : Normal çalışma (Güç şalteri açıldığında)
L	E	v			2	Çalışma seviyesi 2 : Ayrıntılı çalışma
						 düğmesi üç saniye basılı tutularak çalışma seviyesi değiştirilebilir.



Çalışma seviyesi değiştirildikten sonra, makinenin güç şalteri açıldığı zaman görülen ifade çalışma panelinde görülür.

★ Dijital görüntülerin listesi

Sayısal	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9			
Dijital görüntü	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9			
Karakter	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Dijital görüntü	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J	k	L	M
Karakter	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Dijital görüntü	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	x	Y	Z

5-5. Seçilen fonksiyonların ayrıntıları

① Dikiş sayısı ayarı (seviye 1)

İstifleyiciyi aktif hale getirmek için gerekli dikiş sayısı belirlenir.
Önceden belirlenen dikiş sayısı ve mevcut dikiş gösterilir.

5 E n □ | - |

Mevcut dikiş (Halen devam eden dikişin dikiş sayısındaki sıralı yeridir)

Ayar değeri (ayar aralığı 1 - 9)

② Parça adedi sayacı ayarı (seviye 1)

Dikilecek olan ürün sayısı belirlenir.
Parça adedi sayacındaki rakam, istifleyici her çalıştığında 1 artar.

Ç n r □ □ □ 0

Ayar aralığı 0 ile 9999 arasındadır.

③ İstifleyiciyi kullan/kullanma ayarı (seviye 1)

İstifleyicinin kullanılıp kullanılmayacağı seçimi yapılır.

5 r t □ □ □ 0

0 : Kullanılmaz.

1 : Kullanılır (Son dikiş dikilirken istifleyici kontrol edilir.)

④ İplik kesici baskı ayağı için geciken ilmek sayısı ayarı (seviye 2)

Malzeme sensörden ayrıldıktan sonra ve iplik kesici baskı ayağı çalışmadan önce dikilecek olan ilmek sayısı belirlenir.

5 r d □ □ | 0

Ayar aralığı 0 ile 99 ilmek arasındadır.

⑤ İstifleyici baskı ayağı için geciken ilmek sayısı ayarı (seviye 2)

İplik kesici baskı ayağı çalıştıktan sonra ve istifleyici baskı ayağı çalışmadan önce dikilecek olan ilmek sayısı belirlenir.

5 Ç d □ □ □ 0

Ayar aralığı 0 ile 999 ilmek arasındadır.

⑥ İstifleyiciyi çalıştırmak ve makineyi durdurmak için geciken ilmek sayısı ayarı (seviye 1)

Malzeme sensörden ayrıldıktan sonra ve dikiş makinesi durmadan önce dikilecek olan ilmek sayısı belirlenir.

5 5 r □ □ 5 5

Ayar aralığı 0 ile 999 ilmek arasındadır.

⑦ İstifleyici üfleme için gecikme süresi ayarı (seviye 2)

İstifleyici baskı ayağı çalıştıktan sonra istifleyici üfleme fonksiyonu çalışana kadar geçecek olan süre belirlenir.

5 b d □ 5 0 0

Ayar aralığı 0 ile 9900 ms

⑧ İstifleyici üfleme süresi ayarı (seviye 1)

İstifleyici üfleme için gecikme süresi geçtikten sonra istifleyici üfleme süresinin çalışacağı süre belirlenir.

5 b L □ 7 0 0

Ayar aralığı 0 ile 9900 ms

⑨ İplik kesicinin kaldırılması için gecikme süresinin ayarı (seviye 2)

İstifleyici üfleme çalıştıktan sonra iplik kesici baskı ayağı kalkana kadar geçecek olan süre belirlenir.

5 r F □ □ 2 0

Ayar aralığı 0 ile 200 ms

⑩ **Yüksek hız modu için ilmek hızı ayarı (seviye 1)**

Yüksek hız modu için ilmek hızı belirlenir.

Ayar aralığı 200 ile 8000 sti/min *

⑪ **Düşük hız modu için ilmek hızı ayarı (seviye 1)**

Düşük hızdaki devir sayısı belirlenir.

Ayar aralığı 200 ile 8000 sti/min *

⑫ **Kavis sensörü için ilmek hızı ayarı (seviye 1)**

Kavis sensörünün etkin olduğu kısımda (kavis sensörünün başladığı ilmek sayısından sensörün durduğu ilmek sayısına kadar) ilmek hızı belirlenir.

Ayar aralığı 200 ile 8000 sti/min *

⑬ **Boş zincir için ilmek hızı ayarı (seviye 2)**

Boş zincir (çalıştırma) pedalı çalışırken kullanılacak olan ilmek hızı.

Ayar aralığı 200 ile 8000 sti/min *

⑭ **Çalışmaya başlama hali için gecikme süresinin ayarı (seviye 2)**

Malzeme algılandıktan sonra makine çalışmaya başlayana kadar geçecek olan süre belirlenir.

Ayar aralığı 0 ile 9900 ms

⑮ **Makineyi durdururken geciken ilmek sayısı ayarı (seviye 1)**

Normal dikişle dikilen malzeme (istif modundan farklı mod) sensörden ayrıldıktan sonra ve makine durmadan önce dikilecek olan ilmek sayısı belirlenir.

Ayar aralığı 0 ile 999 ilmek arasındadır.

⑯ **Çalışmaya başlama modu ayarı (seviye 2)**

Makinenin çalışmaya başlama modu ayarlanır.

Çalıştırma sensörüyle otomatik modda ya da çalıştırma pedalıyla manüel modda çalışma seçilir.

0 : manüel mod (Çalıştırma sensörü aktif değildir).

1 : Otomatik mod

(Çalıştırma pedalı, boş zincir düğmesi olarak kullanılır.)

⑰ **Çalışmaya başlama modu ayarı (seviye 1)**

Kavis sensörünün kullanılıp kullanılmayacağı seçimi yapılır.

0 : Kullanılmaz.

1 : Kullanılır

⑱ **Kavis modu dikiş ayarı (seviye 1)**

Belirtilen dikiş için kavis sensörünün kullanılıp kullanılmayacağı seçilir.

0 : Kullanılmaz.

1 : Kullanılır

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

⑲ **Kavis diferansiyel besleme modu ayarı (seviye 1)**

Kavis sensörü yardımıyla diferansiyel besleme mekanizmasının aktif hale getirilip getirilmeyeceği seçilir.

0 : Kullanılmaz.

1 : Kullanılır

⑳ **Kavis diferansiyel besleme modu dikiş ayarı (seviye 1)**

Belirtilen dikiş için kavis sensörü vasıtasıyla diferansiyel besleme mekanizmasının devreye alınıp alınmayacağı seçilir.

0 : Kullanılmaz.

1 : Kullanılır

㉑ **Kavis modunu başlatmak için ilmek sayısı ayarı (seviye 1)**

Kavis sensörü tarafından malzemede kavisli bir yer algılandıktan sonra kavis modu ya da diferansiyel besleme modu başlamadan önce dikilecek olan ilmek sayısı belirlenir.

Ayar aralığı 0 ile 999 ilmek arasındadır.

㉒ **Kavis modunu bitirmek için ilmek sayısı ayarı (seviye 1)**

Kavis modunun ya da diferansiyel besleme modunun başından sonuna kadar dikilecek olan ilmek sayısı belirlenir.

Ayar aralığı 0 ile 999 ilmek arasındadır.

㉓ **Dikiş başlangıcında boş zincirin emilmesi için ilmek sayısı (seviye 2)**

Dikiş başlangıcında boş zincirin emilmesi için ilmek sayısı belirlenir.

Ayar aralığı 0 ile 999 ilmek arasındadır.

㉔ **Kavis üfleme çıkışı süresi (seviye 2)**

Makine durduktan sonra kavis üfleme kapanana kadar geçecek olan süre belirlenir.

Ayar aralığı 0 ile 60 saniye arasında

㉕ **Baskı ayağının kalkması için bekleme süresi (seviye 2)**

Makine durduktan sonra baskı ayağı kalkana kadar geçecek olan süre belirlenir.
(Baskı ayağı, istiflemeyen sonra makine durduğu zaman otomatik olarak kalkar.)

Ayar aralığı 0 ile 9900 ms

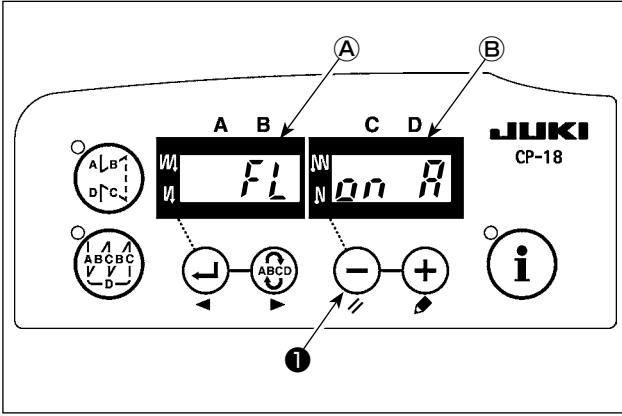
㉖ **Baskı ayağı indirme bekleme süresi (seviye 2)**

Dikiş makinesinin başlamasından baskı ayağının indirilmesine kadar geçecek süre.

Ayar aralığı 0 ile 9900 ms

5-6. Diğer ayarlar

(1) Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarı (isteğe bağlı)



FL ON R

Air drive display (+24V)



UYARI :

Otomatik kaldırma fonksiyonu kullanıldığı zaman, parmaklarınızı baskı ayağının altına koymayın.

İsteğe bağlı otomatik kaldırma cihazı (AK) takıldığı zaman, otomatik kaldırma fonksiyonu devreye girer.

- 1) Çalışma panelinde **1** düğmesine basarken güç şalterini AÇIK konumuna getirin.
- 2) Sinyal sesiyle birlikte LED göstergesinin **A** ve **B** kısımlarında (FL ON) (FL açık) yazar ve otomatik kaldırma fonksiyonu etkin hale gelir.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.
- 4) 1) ile 3) arasındaki adımları tekrarlayın, LED göstergesinde (FL OFF) (FL kapalı) yazar. Bu durumda otomatik kaldırıcı fonksiyonu çalışmaz.

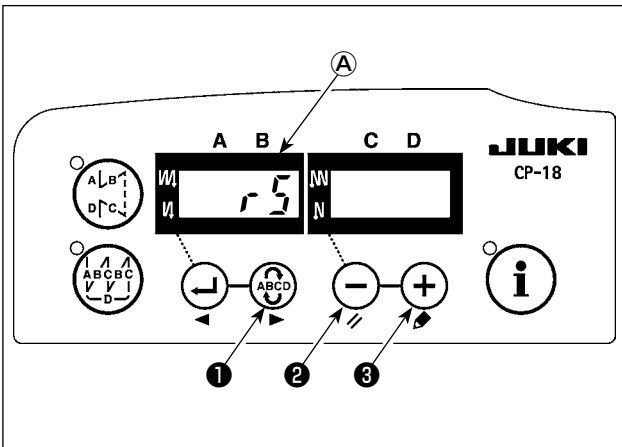
FL ON : Otomatik kaldırıcı etkin hale gelir.

FL OFF : Otomatik kaldırıcı çalışmaz.



1. Gücü tekrar açık hale getirmeden önce, mutlaka bir saniye ya da daha uzun bir süre bekleyin. (Gücü açma/kapama işlemi hızlı yapılırsa ayarlar değişebilir.)
2. Bu fonksiyon uygun şekilde seçilmezse otomatik kaldırıcı çalıştıramaz.

5-7. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması



Kumanda kutusunun tüm fonksiyon içeriği, standart olarak ayarlanmış olan değerlere döndürülebilir.

- 1) Ön kapaktaki **1**, **2** ve **3** düğmelerinin hepsine birden basarak güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) Bir uyarı sesiyle birlikte LED'de **A** ifadesi görülür ve sıfırlama işlemi başlar.
- 3) Bir saniye sonra ses gelir (tek bir "bip" sesi üç kez duyulur) ve girilmiş olan veriler standart ayar değerine döner.



Sıfırlama işlemi sıradayken gücü kapalı konuma getirmeyin. Ana ünite programı bozulabilir.

- 4) Güç şalterini kapalı konuma getirin, ön kapağı kapadıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makine normal düzene döner.

6. AYAR

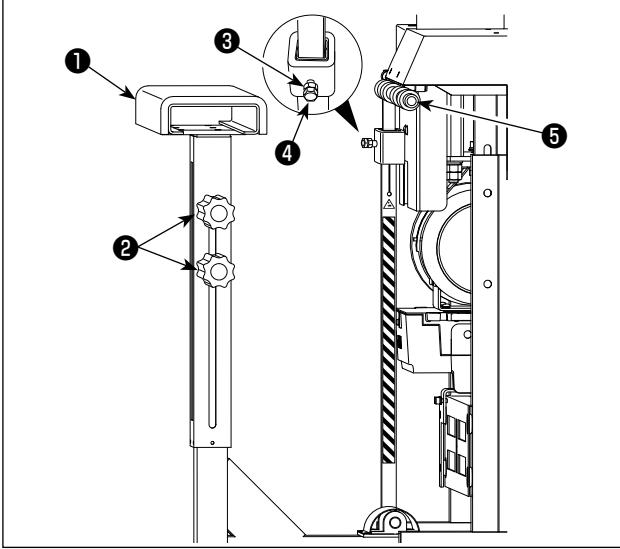
6-1. İstifleyici taşıyıcı panel ayarı



UYARI :

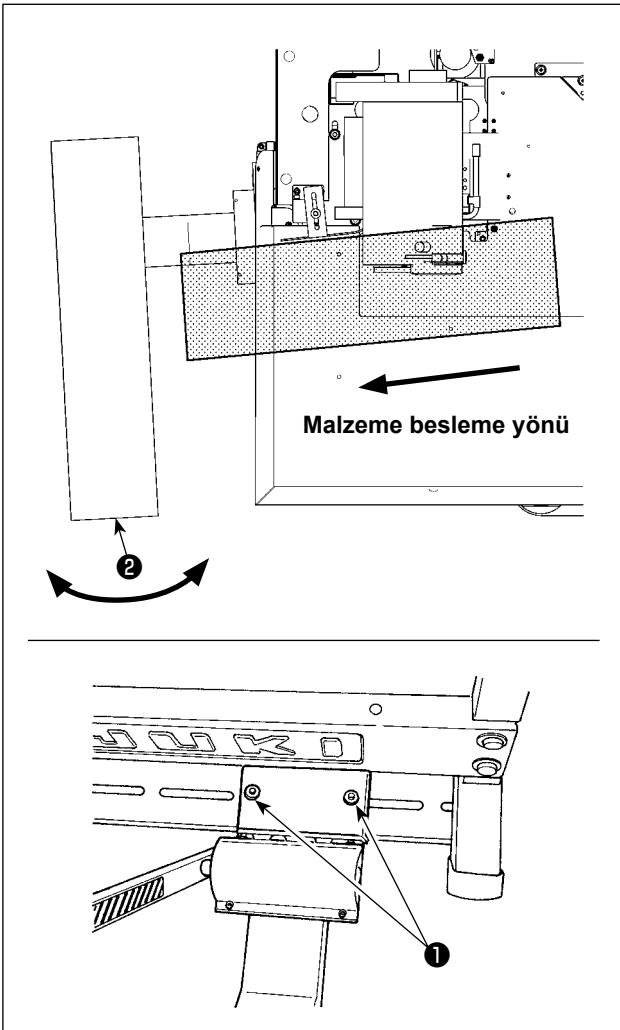
Makinenin ya da cihazın aniden çalışması yüzünden ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, montaj ya da ayar çalışmalarına başlamadan önce makinenin güç şalterini KAPALI konuma getirin ve hava besleme borusunu çıkararak makinede kalan havayı dışarı atın.

(1) İstifleyici yükseklik ayarı



- 1) Kullanılacak olan malzeme tipine uygun olarak taşıyıcı paneli ① ayarlayın.
- 2) Topuz ② gevşetince taşıyıcı panel aşağı yukarı hareket ettirilebilir. Taşıyıcı panel doğru konumdayken topuzu iyice sıkın.
- 3) Somunu ④ gevşetin. Altıköşe başlı civatayı ③ gevşetin ve iş kenetleyici mili ⑤ taşıyıcı panele göre ayarlayın. Ayar yaptıktan sonra, altıköşe başlı civatayı sıkarak somunu sabitleyin.

(2) İstifleyici yönünün ayarlanması

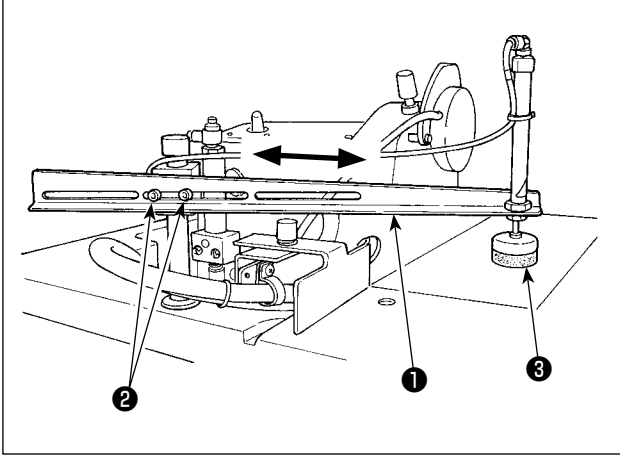


Somunları ① (iki yerde) gevşetip istifleyici ünitenin ② yönünün ayarlayın.



Malzemeler düzgün istiflenmiyorsa, istifleyici taşıma paneli ② ile istifleyici kumaş kılavuzu (malzeme besleme yönü) birbirine dik olacak şekilde istifleyici ünitenin yönünü ayarlayın.

6-2. İplik kesici baskı ayağı konumunun ayarlanması

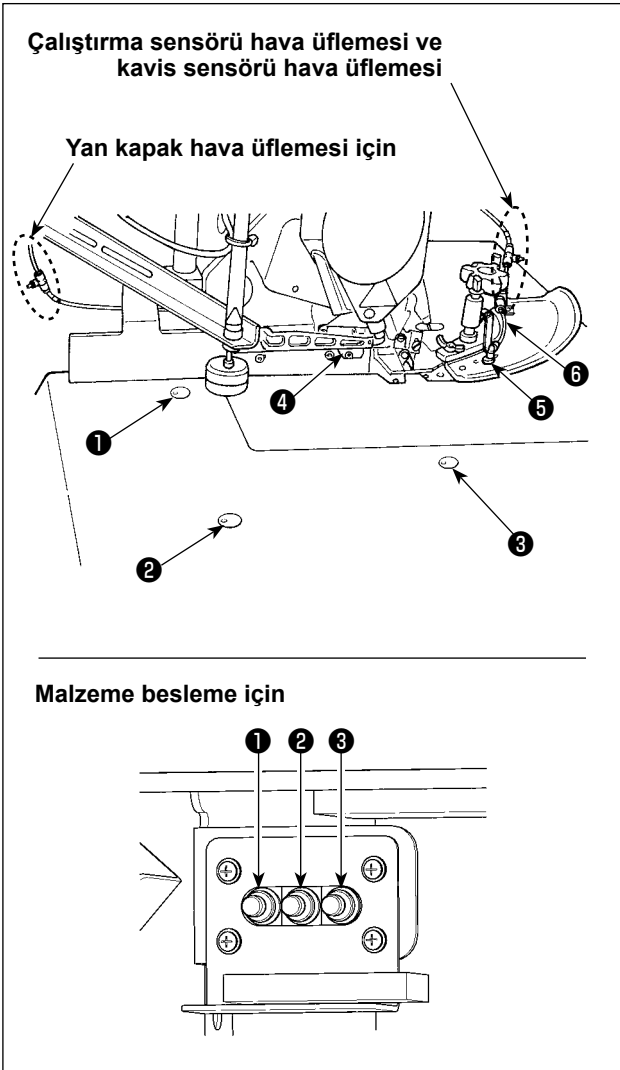


Silindir montaj kolunu ❶ sola ya da sağa doğru ayarlamak için, kolu sabitleyen vidaları ❷ (iki yerde) gevşetin. İplik kesici baskı ayağının konumunu, dikilecek olan malzemeyi ayak genişliğinin ortasında kenetleyecek şekilde ayarlayın.



Ayar yaparken, iplik kesici silindir en alt konumdayken baskı ayağı süngeri ❸ masanın üst yüzeyiyle aynı hizada olacak şekilde iplik kesici baskı ayağını sabitleyin. Silindir eğilmişse, iplik kesici baskı ayağı malzemeyi düzgün şekilde kenetleyemez ya da silindir hatası meydana gelebilir.

6-3. Hava üfleme ayarı



1) Aşağıda belirtilen hava üfleme miktarları, malzeme tipine ve uygulanacak olan dikiş çeşidine bağlı olarak hız kontrolü ile ayarlanmalıdır.

- ❶ Kumaş besleme hava üfleme
- ❷ Kumaş besleme hava üfleme
- ❸ Kumaş besleme hava üfleme
- ❹ Yan kapak hava üfleme
- ❺ Çalıştırma sensörü hava üfleme
- ❻ Kavis sensörü hava üfleme (isteğe bağlı)

2) Hava üfleme miktarı, ayar topuzu saat yönünde çevrilerek azaltılır.

3) Kumaş besleme üflemesinin hava üfleme yönü, masanın altına takılmış olan M4 somun gevşeterek değiştirilebilir.

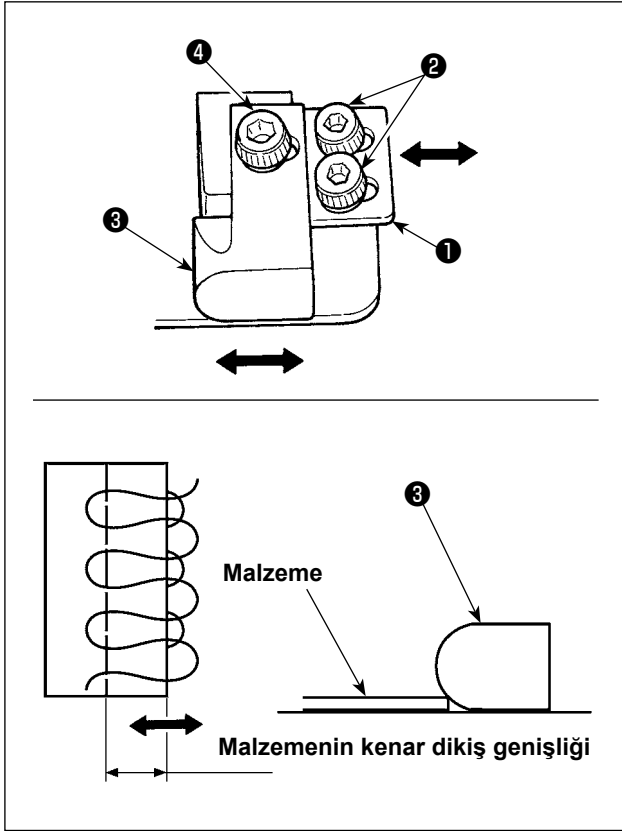
Hava üfleme yönünü değiştirdikten sonra somunu mutlaka sıkarak sabitleyin. Ayrıca hava hortumlarının tutturucu bantla sıkılmış olduğunu kontrol edin.

6-4. Kenar kılavuzunun ayarlanması



UYARI :

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



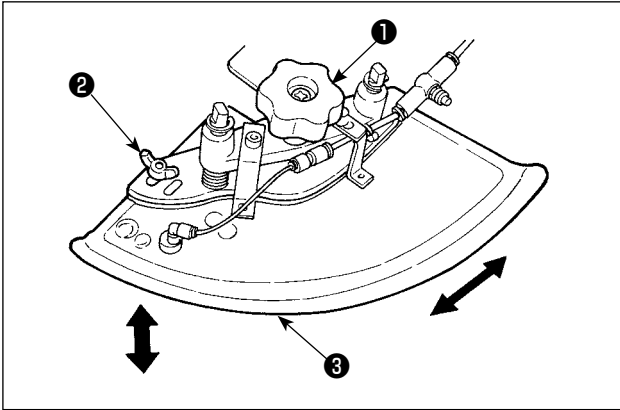
- 1) Kenar kılavuzu ① , malzemenin kenar dikiş genişliğini ayarlar. ② vidalarını kullanarak kenar kılavuzunu ① sağa ya da sola doğru ayarlayarak kenar dikiş genişliğini ayarlayın.
- 2) Kavis kılavuzu ③ , malzeme kenarında kavis oluşmasını önler. ④ vidası yardımıyla, kumaş kalınlığına bağlı olarak kavis kılavuzunu ayarlayın.

6-5. Kumaş kılavuzunun ayarlanması



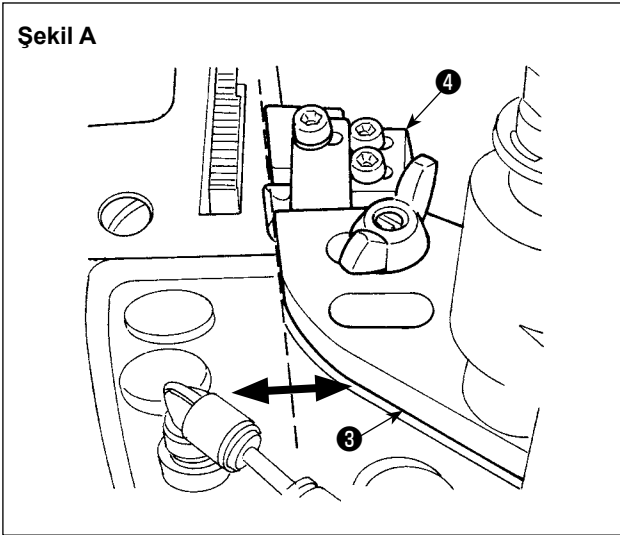
UYARI :

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



- 1) Kumaş kılavuzunun konumu, iki vida ② gevşetilerek ok yönünde ayarlanabilir. Malzemenin kenar dikiş genişliğini kenar kılavuzuyla ④ ayarladıktan sonra, kenar kılavuzu ④ yüzeyini ve kumaş kılavuzu yüzeyini ③ (Şekil A) aynı hizada olacak şekilde ayarlayın.
- 2) Topuz ① sağa çevrilirse kumaş kılavuzu ③ alçalır, topuz sola çevrilirse kumaş kılavuzu yükselir. Kumaş kalınlığına göre ayar yapın.

Şekil A

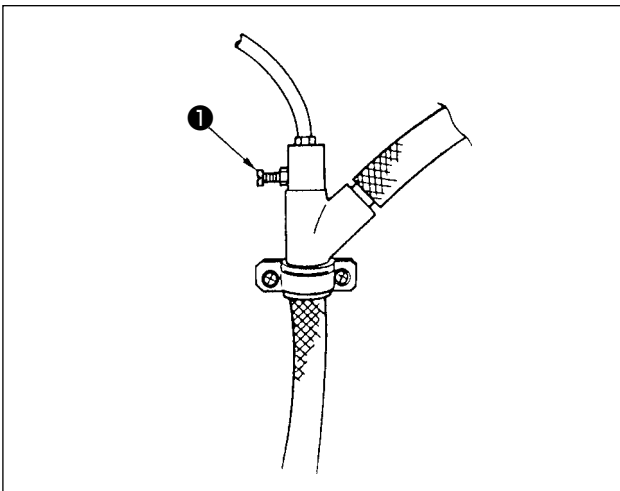


6-6. Regülatör ayarı



UYARI :

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



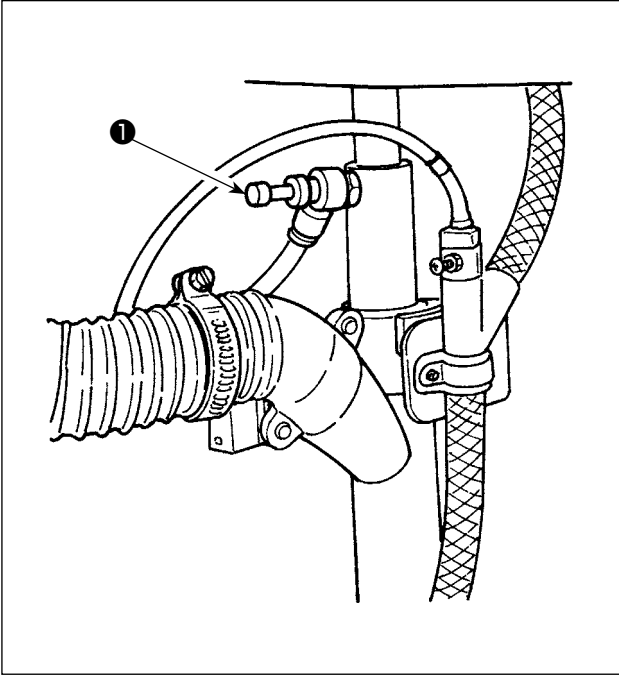
Ayar vidası ① sıkılırsa boş zinciri emme gücü azalır, gevşetilirse emme gücü artar.

6-7. Kumaş parçacıklarını emme gücünün ayarlanması



UYARI :

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



Ayar vidası ❶ sıkılırsa boş zinciri emme gücü azalır, gevşetilirse emme gücü artar.



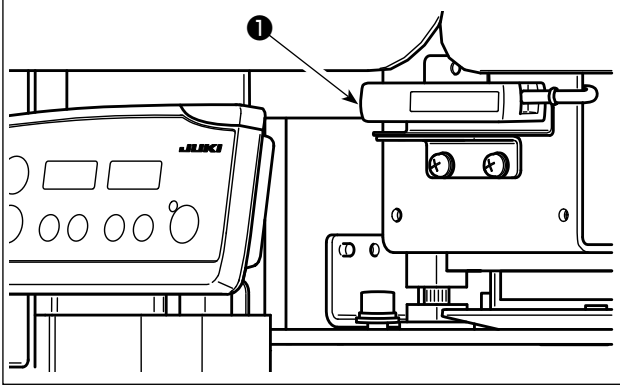
Tiftik toplayıcının ve üst lüper braketine takılmış olan toz toplayıcının emme güçleri yine bu ayar vidasıyla ayarlanır.

6-8. Sensörlerin ayarlanması

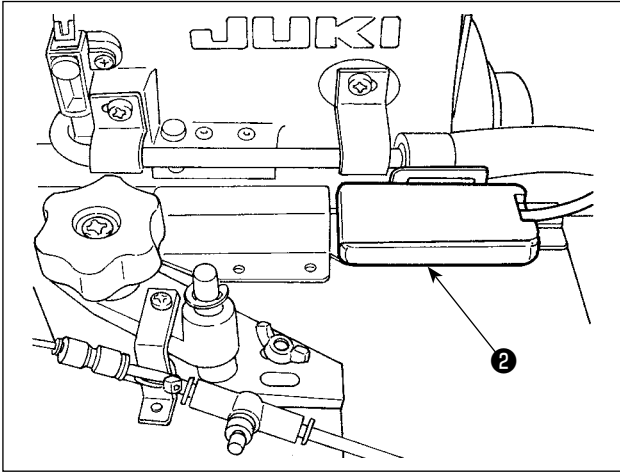
Kumaş kılavuzunun konumu 5 mm olarak ayarlandıktan sonra, sensör ünitesinin altında malzeme yokken amplifikatörde gösterilen ana dijital ekrandaki sayısal değerin 8000 ya da daha büyük, malzeme varken 6200 ya da daha küçük olduğunu kontrol edin.



Yukarıda belirtilen koşullar yerine getirilmezse makinenin çalışmasında sorun çıkabilir. Bu nedenle amplifikatörün eşliğinin ayarlanması gerekir.



Başlangıç sensörü amplifikatörü ① şeklinde gösterildiği gibi konumlandırılır.



Kavis sensörü amplifikatörü ②, kumaş tablası üst yüzeyinin en sağındadır.

DPC göstergesi
Dinamik güç kontrolü devredeyken açılır.
* Bu işlev bu dikiş makinesi tarafından kullanılmaz.

L/D göstergesi
L/D'nin "ışık girdiğinde açık (L)" ve "ışık kesildiğinde açık (D)" arasındaki ayar durumunu gösterir.

ST göstergesi
Akıllı ayarlama devam ederken açılır.

L/D düğmesi
Bu düğme, L/D'nin durumunu "ışık girdiğinde açık (L)" ve "ışık kesildiğinde açık (D)" arasında değiştirmek için kullanılır.
* Başlangıç sensörü, "ışık kesildiğinde açık (D)" durumuna ayarlanmıştır. Kavis sensörü, "ışık girdiğinde açık (L)" durumuna ayarlanmıştır.

STUNE düğmesi
Işık yansıtma gücü ayar değeri otomatik olarak ayarlanır.

OUT göstergesi
Çıkış açık durumda iken açılır.

+/- UP/DOWN düğmesi
Eşiği hassas bir şekilde ayarlamak ve konfigürasyon parametresini değiştirmek için kullanılır.

MODE düğmesi
Modu, algılama modu ile ayar modu arasında değiştirmek için kullanılır.

Eşik
Yeşil sayısal gösterge

Gelen ışık miktarı
Kırmızı sayısal gösterge

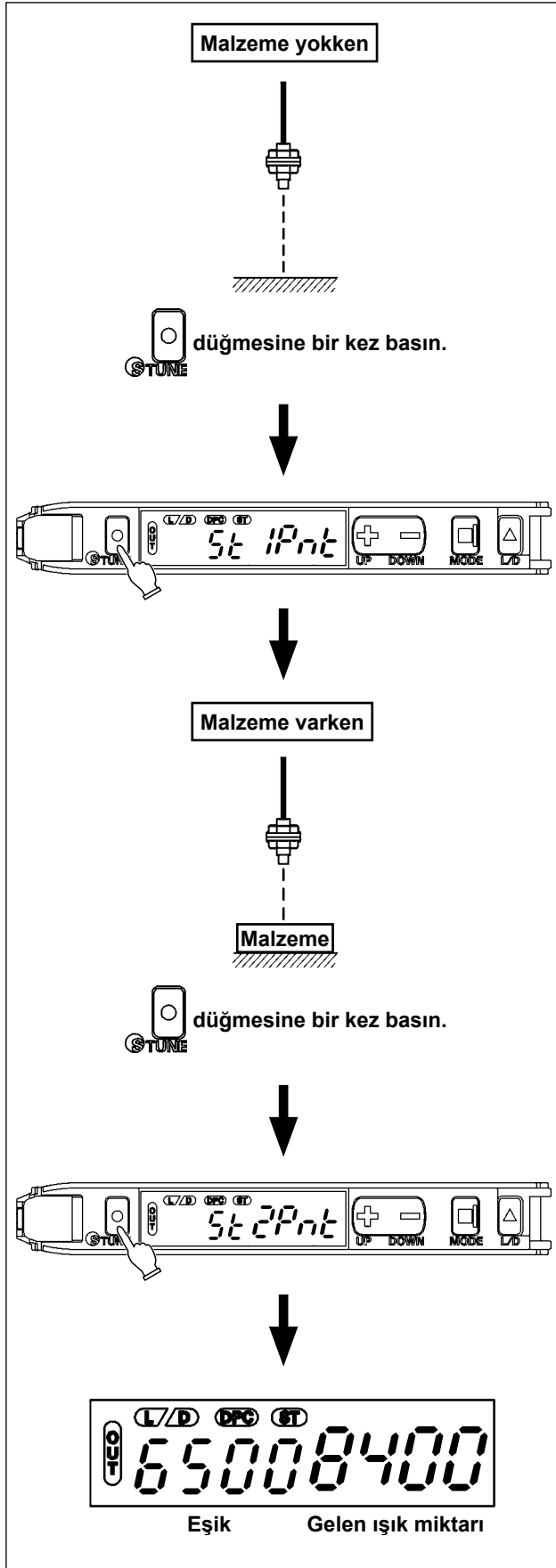
L/D DPC ST

UP DOWN

MI DE L/D

(1) Çalıştırma sensörü ve kavis sensörü için eşik ayarları

İki adet alınan ışık miktarı tespit edilebilir; başka bir ifadeyle materyal yokken alınan ışık miktarı ve materyal varken alınan ışık miktarı. Alınan bu iki ışık miktarı arasındaki ara değer, eşik olarak ayarlanabilir.



- 1) Ayar yapmaya başlamadan önce, kumaş kılavuzu ve kumaş tablasının arasında 5 mm boşluk bırakın.

Makinenin güç şalterini açın.



Önemli
Dikiş makinesinin aniden çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, ayarları yaparken makinenin ayar modunda olduğunu kontrol edin.

- 2) Sensör amplifikatör kapağını açın.
- 3) Sensör aydınlatma pozisyonuna algılanabilecek hiçbir cisim yerleştirmeyin.
- 4) STUNE düğmesine bir kez basın.
St 1Pnt, ışıklı olarak gösterilir.
- 5) Sırasıyla kumaş kılavuzunda ve kumaş tablasında sensör aydınlatma pozisyonlarına bir tabaka beyaz kağıt (malzeme yerine) yerleştirin. Daha sonra STUNE düğmesine bir kez basın.
St 2Pnt, ışıklı olarak gösterilir.
- 6) Ekran, belirtilen eşik ve alınan mevcut ışık miktarını gösteren ekrana döndüğünde ayar tamamlanır.
- 7) Sensör amplifikatör kapağını kapatın.
- 8) Malzemeyi kumaş kılavuzu ünitesine yerleştirin. Gelen ışık miktarının eşik değerini geçmediğini kontrol edin.

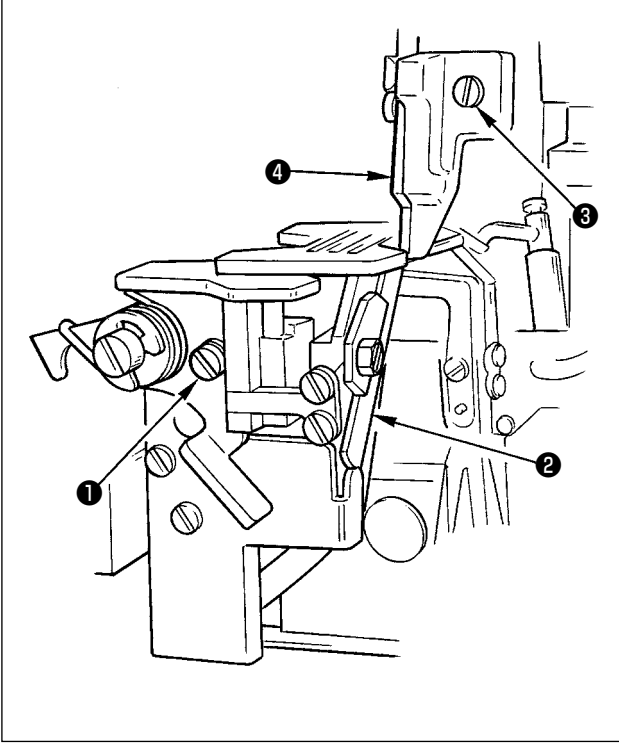
7. BAKIM

7-1. Bıçağın ayarlanması



UYARI :

- Makinenin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.
- Olası yaralanmalara karşı korunmak için, bıçağın keskin kenarına kesinlikle parmaklarınızla ya da elinizle dokunmayın.
- Deneyimsiz kişilerin yaptığı hatalı ayarlardan kaynaklanan kazaların önüne geçmek için, ayarları sadece emniyet eğitimi almış olan ve dikiş makinesinden anlayan bakım personeli yapmalıdır.



Malzemenin yan dikişli kenarındaki havları kesme mesafesini ayarlamak için :

- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetin. Alttaki bıçak ❷ sola dayalıyken tespit vidasını sıkın.
- 2) Tespit vidasını ❸ gevşetin. Üstteki bıçağı gerektiği kadar yukarı kaydırın ve tespit vidasıyla ❹ sabitleyin.
- 3) Üstteki bıçağı en alt konuma kadar indirin. Tespit vidasını ❶ gevşetip alttaki bıçağı üstteki bıçakla temas edecek şekilde ayarlayın, sonra tespit vidasını ❶ sıkın.



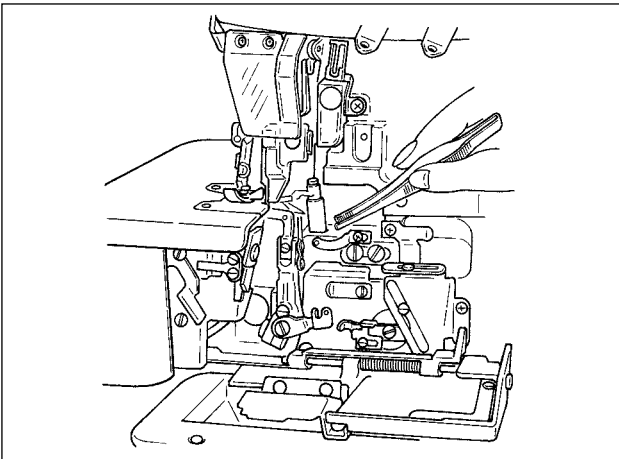
1. Makineyi çalıştırmadan önce vidanın sıkılmış olduğunu ❶ kontrol edin.
2. Ayarlar tamamlandıktan sonra, keskinlik kontrolü için bıçaklarla iplik kesin.

7-2. Makine kafasının temizlenmesi



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

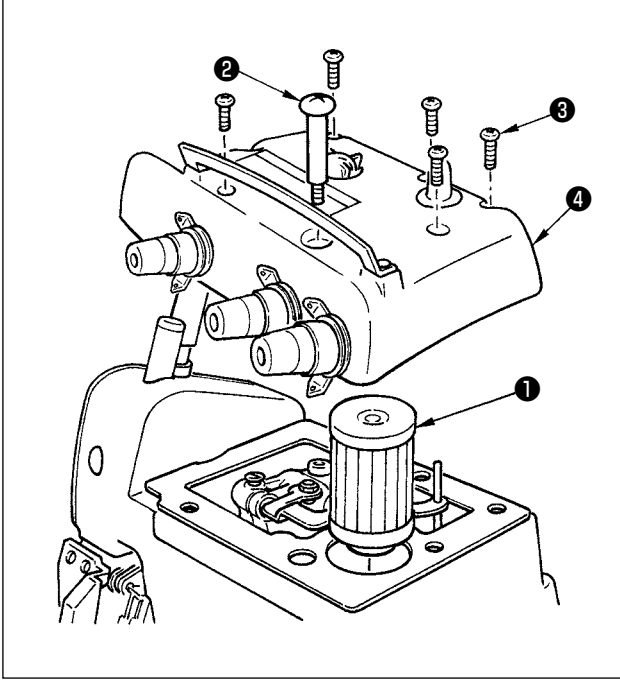


Lüper kapağının iç tarafındaki tiftiği, iğne milini ve parçaları gün de bir ya da iki kez temizleyin. Aksi takdirde yağ sızıntısı nedeniyle malzeme kirlenir.



Makine kafasının kaplamalı yüzeylerini vernik cilasıyla silmeyin. Aksi takdirde kaplamalı yüzey hasar görebilir.

7-3. Kartuş filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi



1. Kartuş filtresi ❶ , uzun süre kullanıldıktan sonra toz yüzünden tıkanabilir.

Makine bu halde bırakılırsa, kirlı yağ kartuş filtresinden ❶ geçmeyip makinede anormal aşınma ya da arızaya yol açabilir.

※ Kartuş filtresi ❶ normal olarak altı ayda bir kez kontrol edilip temizlenmeli ya da değiştirilmelidir.

2. Kartuş filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi.

1) Önce yağ tahliye vidasını ❷ çıkarın.

2) Vidaları ❸ çıkarın, üst kapağı ❹ çıkana kadar yukarı kaldırın.



Üst kapak ❹ yana doğru devrilirse, yağ miktarı işaret çubuğu ve kartuş filtresi hasar görebilir.

3) Kartuş filtresini ❶ çıkarıp kontrol edin. Filtrede anormal bir durum görülürse ilgili parçaları temizleyin ya da kartuş filtresini ❶ değiştirin.

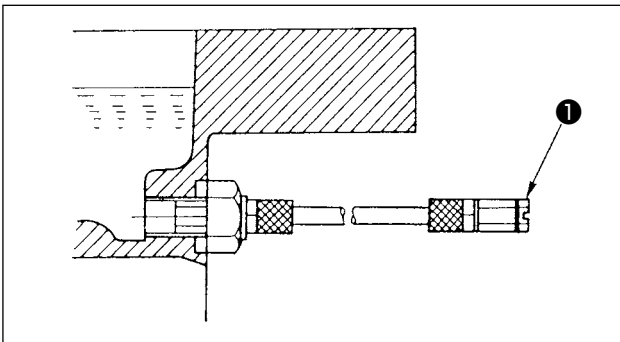
4) Kartuş filtresini ❶ yeniden yerine koyun ve kapağı takın. Tespit vidalarını yerine geri koyup sıkmayı unutmayın.

7-4. Makine yağının değiştirilmesi



UYARI :

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



1) Makine kafasında 18 numara JUKI MAKİNE YAğI kullanın.

2) Yağı değiştirmek için, yağ tepsisine bağlı olan yağ boşaltma hortumunun ucundaki vidayı ❶ sökerek önce yağı boşaltın. Ardından, makine kafasının üzerindeki yağ giriş deliği kapağını çıkarın.

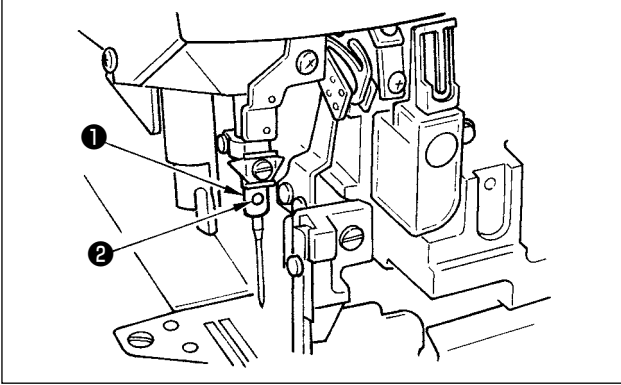
3) Makinenin yağlanması hakkında bilgi için bakınız **15. Sayfada "4-2. Yağlama"**.

7-5. İğne değiştirme



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı g şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Standart iğne, 11 numara DCx27'dir. DCx1 iğne de kullanabilirsiniz. Ama o zaman iğne ile lper arasındaki boşluğun ayarlanması gerekir. Dikişin hassas gerginlik ayarı yapılmış iplikle yapılması gerekiyorsa DCx27 iğne kullanın.

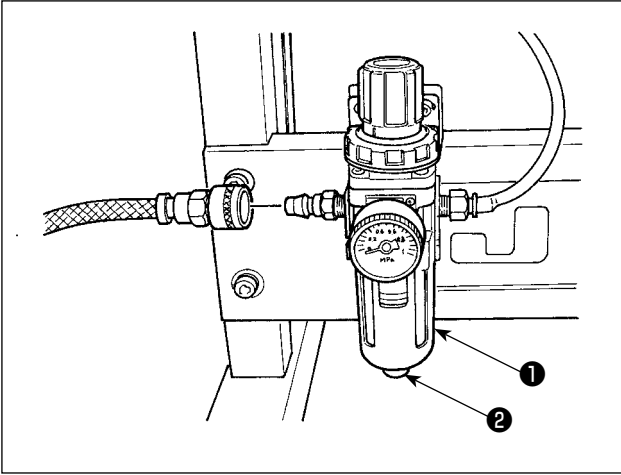
- 1) İğne kelepçesini 1 en yüksek konuma getirin.
- 2) İğne kelepçesinin vidasını 2 gevşetin ve operatörün olduğu yerden bakıldığında iğnenin girintili yeri arkaya bakacak şekilde iğneyi iğne kelepçesi deliğine iyice yerleştirin.
- 3) İğne kelepçesi vidasını 2 sıkın.

7-6. Filtre regülatörünün boşaltılması



UYARI :

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



- 1) Regülatör 1 kullanılmadan önce boşaltılmalı ve olan su atılmalıdır.
(Topuzu 2 gevşetip suyu boşaltın.)
- 2) Hava kontrol sistemine zarar vereceği için nem konusunda dikkatli olun.

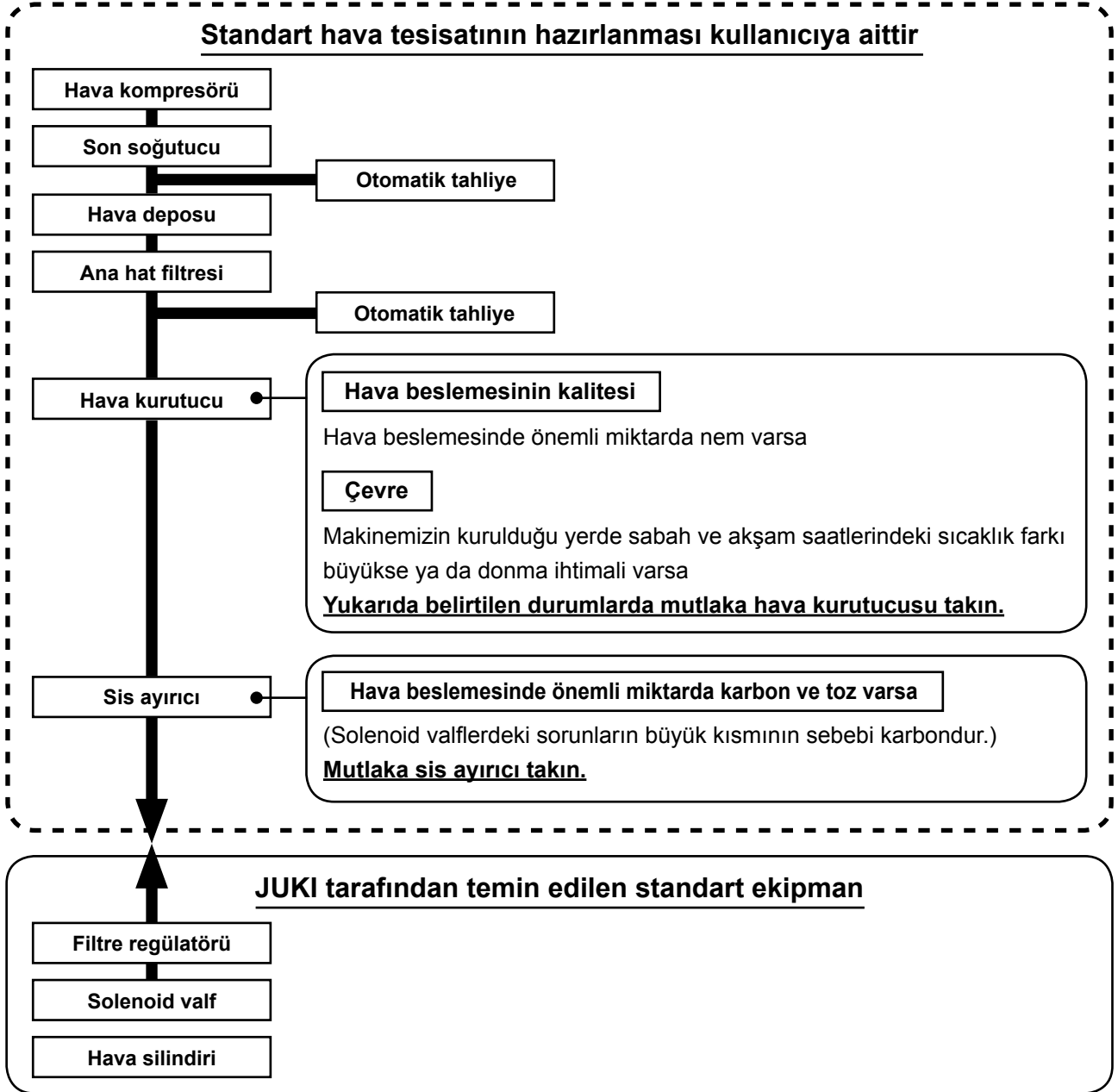


Su miktarı çok fazlaysa, ana kompresör ünitesinde ayrıca su kontrolü yapın.

7-7. Basınçlı hava tesisatıyla (hava temin eden kaynak) ilgili dikkat edilecek noktalar

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

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



Ana boruda dikkat edilecek noktalar



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

7-8. Toz toplayıcı



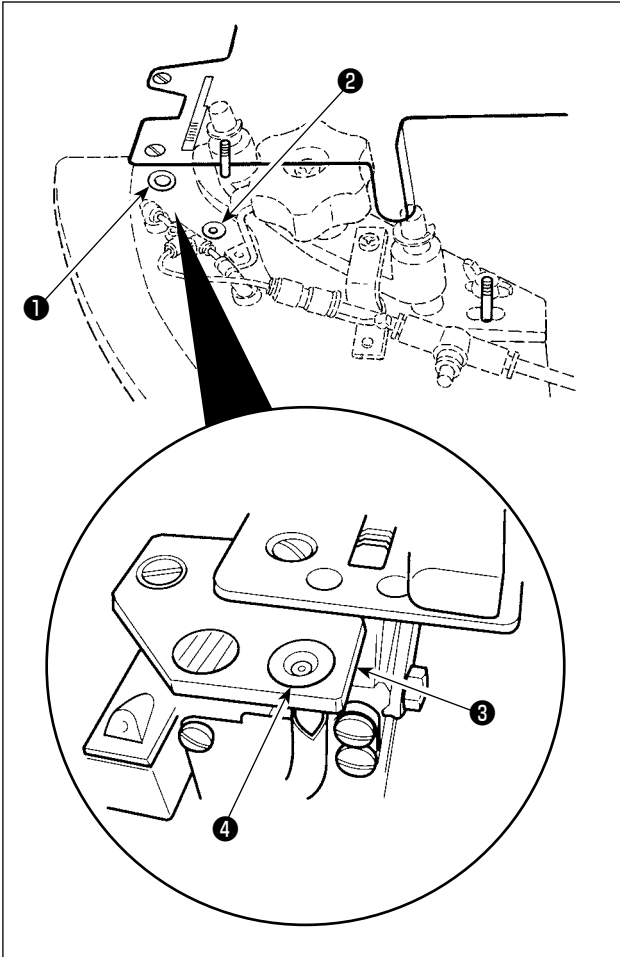
UYARI :
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.

- 1) Toz toplayıcıda biriken kumaş parçacıklarını en az günde bir kez boşaltıp atın. Ayrıca filtreyi de temizleyin.
- 2) İnce kumaş parçacıkları, toz toplayıcının içindeki emme noktasına yapışır; bunları hava tabancasıyla üfleyerek yok edin.
- 3) Giriş kısmına büyük miktarda tiftik yapışırsa emme kuvveti azalabilir.

7-9. Sensörün temizlenmesi

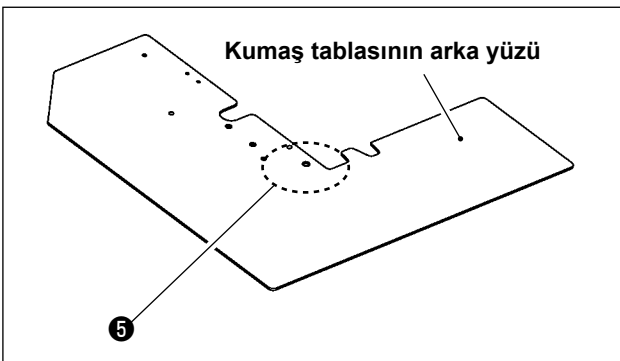


UYARI :
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



Çalıştırma sensörü ve kavis sensörünün aydınlatıldığı yerin etrafında toz birikirse, sensör yanlış algılayarak makinenin hatalı çalışmasına neden olabilir.

- Kumaş tablasının üst yüzeyindeki çalıştırma sensörünün ışık saçtığı nokta ①
- Kumaş tablasının üst yüzeyindeki kavis sensörünün ışık saçtığı nokta ②
- Boğaz plakasının A tabanındaki ③ çalıştırma sensörünün ışık saçtığı nokta ④
(Toz alma prosedürünü uygulamak için kumaş tablasını çıkarın.)
- Kumaş tablasının arka yüzeyindeki çalıştırma sensörünün ışık saçtığı nokta ⑤
(Toz alma prosedürünü uygulamak için kumaş tablasını çıkarın.)



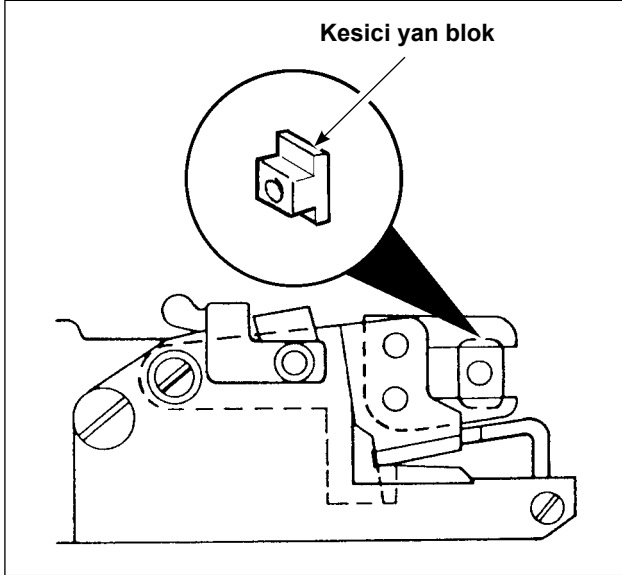
7-10. Değiştirilmesi gereken sarf malzemeleri

UYARI :

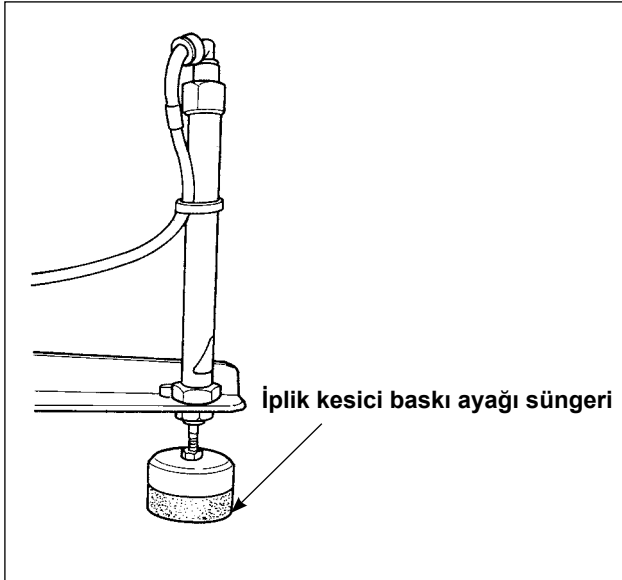


- Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.
- Olası yaralanmalara karşı korunmak için, bıçağın keskin kenarına kesinlikle parmaklarınızla ya da elinizle dokunmayın.
- Deneyimsiz kişilerin yaptığı hatalı ayarlardan kaynaklanan kazaların önüne geçmek için, ayarları sadece emniyet eğitimi almış olan ve dikiş makinesinden anlayan bakım personeli yapmalıdır.

Aşağıdaki parçalar sarf malzemesidir. Periyodik olarak mutlaka yenisiyle değiştirin.



- **Kesici yan blok**
(Parça numarası: MAT02503000)
Bu blok eğer periyodik olarak yenisiyle değiştirilmezse, körlenerek boş zinciri kötü kesip dikiş sonundaki iplik kesme kalitesini düşürür.



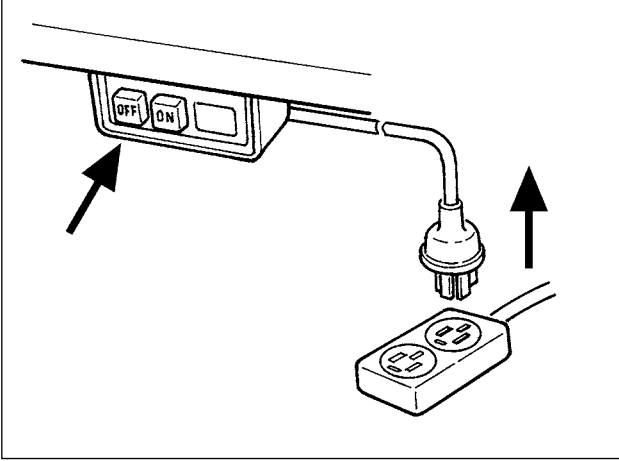
- **İplik kesici baskı ayağı süngeri**
(Parça numarası: 18072603)
Bu sünger eğer periyodik olarak yenisiyle değiştirilmezse, malzemeyi düzgün kenetleyemez ve dikiş sonundaki iplik kesme kalitesini düşürür.

7-11. Sigortanın değiştirilmesi

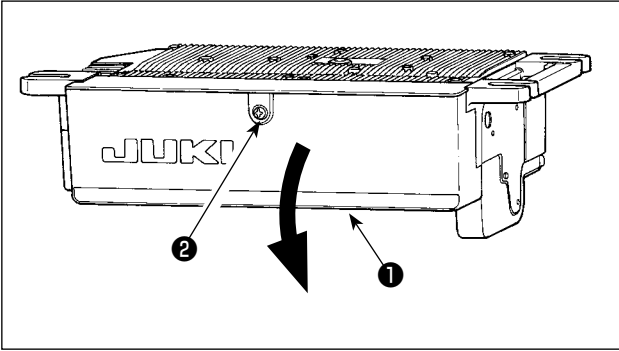


TEHLİKE :

Elektrik şoku nedeniyle ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, kapağı çıkarmadan önce gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleyin. Yaralanmaları önlemek için, bir sigorta attığı zaman önce g şalterini kapatın ve mutlaka aynı kapasitede yeni bir sigortayla değiştirin ve sigortanın atma nedenini ortadan kaldırın.



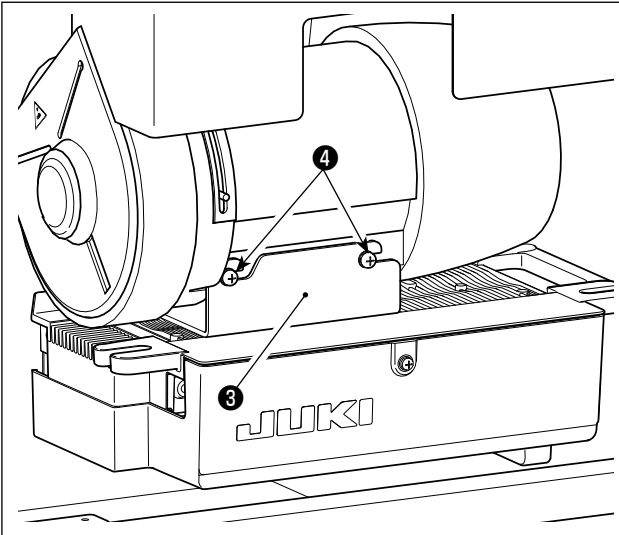
- 1) Gücü kapalı konuma getirmek için, dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra g şalterinin kapama düğmesine basın.
- 2) Elektrik prizine takılı kabloyu çekip çıkarmadan önce g şalterinin kapalı konumda olduğunu kontrol edin. Gücün kesilmiş olduğunu kontrol ettikten sonra 5 dakika ya da daha uzun süre bekleyin ve numaralı adımı tekrarlayın.



- 3) Kapaktaki 1 tespit vidasını 2 gevşetin. Kapağı 1 açın.



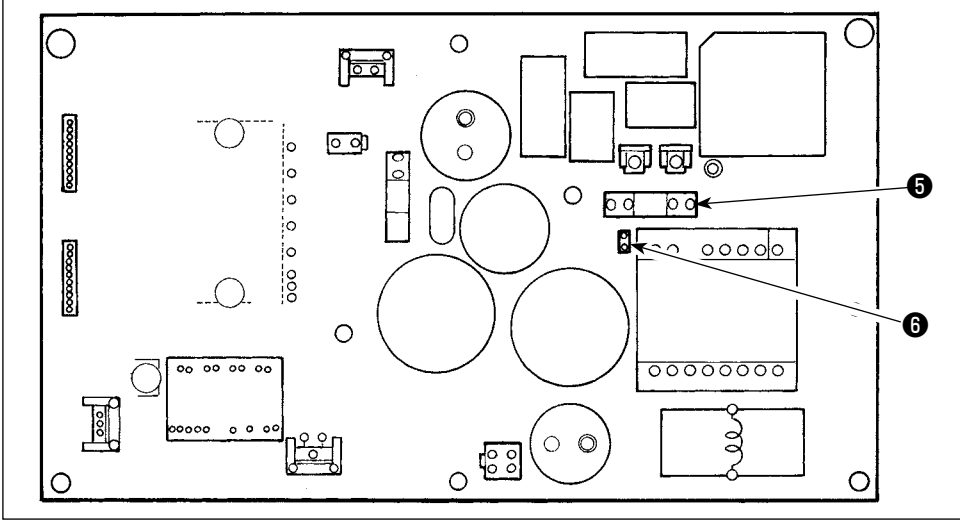
Kapağın zerine elinizi koyarak kapağı 1 açıp kapattığınızdan emin olun.



- 4) Kumanda kutusuna bağlı tüm kabloları skn.
- 5) Kumanda kutusu montaj plakasının 3 tespit vidalarını 4 gevşetin. Kumanda kutusunu motordan çıkarın.

[PWR-T devre kartındaki sigortasının değiştirilmesi]

(Dikkat) Aşağıdaki şekilde PWR-T PCB görülüyor. PCB tipi alış noktasına göre değişir.



6) Sigortayı 5 cam kısmından tutarak çıkarın.

(Dikkat) Sigortayı çıkarırken elektrik çarpması riski vardır. Sigortayı mutlaka LED 6 tamamen söndükten sonra çıkarın.

7) Mutlaka belirtilen kapasitede sigorta kullanın.

5 : 3,15 A/250 V Zaman aralıklı sigorta

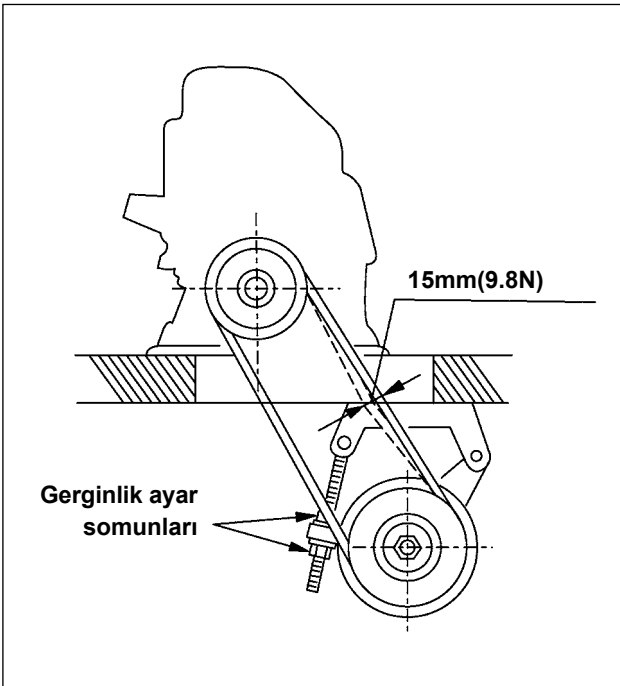
(Güç devresini koruyan sigorta)

Parça numarası: KF000000080

8) Kumanda kutusunu motora takın.

9) Tüm kabloları kumanda kutusuna bağlayın. (Bakınız 44. Sayfada "7-13. Giriş/çıkış konektörleri bağlantısının varış yeri".)

7-12. Kayış gerginliğinin ayarlanması



Motor yüksekliğini değiştirmek için, gerginlik ayar somunlarını çevirerek kayış gerginliği ayarlanmalıdır; kayış genişliğinin ortasından elle bastırıldığı zaman yaklaşık 15 mm (9,8 N) çökmesi gerekir.

Kayış gerginliği yeterli değilse, yavaş ve orta hızda çalışma sırasında dikiş makinesinin devir sayısı istikrarlı olmayabilir.



Kullanıma bağlı olarak kayış boyu artabilir. Kayış gerilimini mutlaka periyodik olarak kontrol edip uygun şekilde ayarlayın.

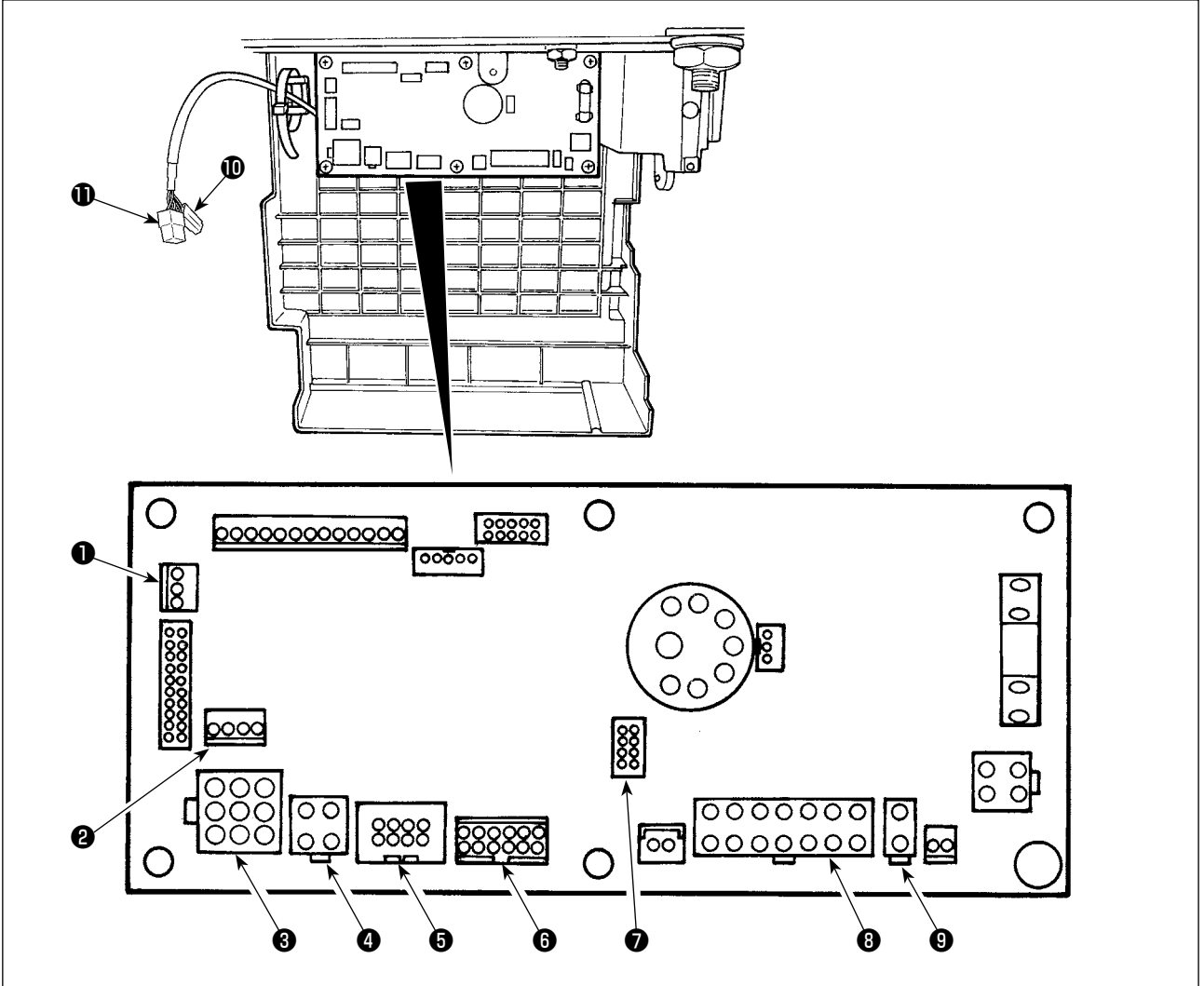
7-13. Giriş/çıkış konektörleri bağlantısının varış yeri



UYARI :

- Dikiş makinesinin aniden çalışmasını önlemek için, bir sonraki çalışmaya, gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla beledikten sonra devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin.
- Kişilerin hatalı çalışma nedeniyle yaralanmasını önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.

Solenoid valfler ve ASN-690 ile kullanılan sensörler, kumanda kutusundaki konektörlere aşağıda belirtilen şekilde bağlanmıştır. Konektörlerin bağlantı durumları, ön kapak tespit vidalarını gevşetip ön kapağı açarak kontrol edilebilir.



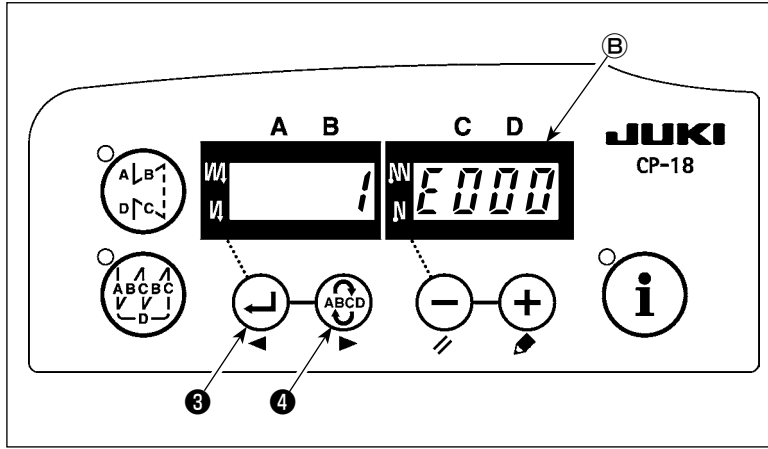
- | | |
|---------|---|
| ① CN42 | Kavis sensörü |
| ② CN54 | Başlangıç sensörü |
| ③ CN30 | Motor sinyal konektörü |
| ④ CN48 | Kumaş tablası açma/kapama anahtarı ve durdurma anahtarı konektörü |
| ⑤ CN38 | Çalışma paneli CP-18 |
| ⑥ CN39 | Pedal bağlantı kablosu konektörü |
| ⑦ CN56 | Solenoid valf konektörü |
| ⑧ CN36 | Solenoid valf konektörü |
| ⑨ CN37 | Solenoid valf konektörü |
| ⑩ CN201 | Çalıştırma pedalı konektörü |
| ⑪ CN206 | 3 pedallı ünite konektörü (isteğe bağlı) |

7-14. Hata kodları




Aşağıdaki durumlarda, sorun hakkında karar vermeden önce bir kez daha kontrol edin.



Durum	Sebebe	Düzeltilici önlem
Dikiş makinesini devirirken uyarı sesi duyuluyor ve makine çalıştırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce makine kafası devrildiği zaman, sol tarafta güvenlik amaçlı işlem.	Dikiş makinesini devirmeden önce güç anahtarını kapalı konuma getirin.
İplik kesme, geri besleme, tokatlayıcı vb., solenoidleri çalışmıyor. El lambası yanmıyor.	Solenoid güç koruma sigortası atmış olabilir.	Solenoid güç koruma sigortasını kontrol edin.
Otomatik kaldırma cihazı takılsa bile baskı ayağı yükselmıyor.	Otomatik kaldırma fonksiyonu kapalı konumda olabilir.	Otomatik kaldırma fonksiyonu için "FL ON" (FL açık) seçimini yapın.
	Otomatik kaldırma cihazı kablosu, konektöre (CN37) bağlanmamış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
Dikiş makinesi çalışmıyor.	Motor çıkış kablosu (4P) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
	Motor sinyal kablosu konektörü (CN30) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.

Ayrıca bu cihazda aşağıdaki hata kodları vardır. Bu hata kodları fonksiyonu kilitler (ya da sınırlar) ve herhangi bir problem çıktığında haber verdiği için sorun büyümeden çözülür. Bizden servis talep ettiğiniz zaman lütfen hata kodlarını bildirin.



[Hata kodunu kontrol etme prosedürü]

- 1)  düğme **3** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergede **B** en son hata numarası görülür ve bip sesi duyulur.
- 3)  düğmesine **3** ya da  düğmesine **4** basarak önceki hataların içeriği kontrol edilebilir. (Önceki hata içeriğinin onayı son içeriğe ilerlediği zaman, tek sesli uyarı iki kez duyulur.)

(Dikkat)  düğme **3** basılıyken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir önceki kod görülür.  düğme **4** basılıyken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir sonraki kod görülür.

7-15. Hata kodu listesi

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri sıfırlamanın gerçekleştirilmesi (Bu bir hata değildir.)	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası değiştirildiği zaman. Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman. 	
E003	Senkronizer konektöründe bağlantısızlık	<ul style="list-style-type: none"> Dikiş makinesi kafası senkronizerinden gelen konum saptama sinyali girilmediği zaman. Senkronizer bozuk ise. 	<ul style="list-style-type: none"> Senkronizer konektöründe (CN32, CN43) gevşek bağlantı ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Kayışın gevşek olup olmadığını kontrol edin. Senkronizer kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin. Kayış gerginliğini kontrol edin. Makine kafası ayarını kontrol edin. Motor kasnağı ayarını kontrol edin.
E004	Senkronizer alt konum sensörü bozuk		
E005	Senkronizer üst konum sensörü bozuk	<ul style="list-style-type: none"> Kayış gevşek. Makine kafası uygun değil. Motor kasnağı uygun değil. 	
E007	Motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kilitlenirse Makine kafasının garanti ettiği kadar ağır malzemeler dikiliyorsa. Motor çalışmıyorsa Motor ya da sürücü bozuksa 	<ul style="list-style-type: none"> Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E050	Durdurma düğmesi basılı	<ul style="list-style-type: none"> Düğme konektörü çıkmış. 	<ul style="list-style-type: none"> Durdurma düğmesi konektöründe gevşek bağlantı ya da bağlantısızlık olup olmadığını kontrol edin.
E070	Kayışın kayması	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kilitliyen. Kayış gevşek. 	<ul style="list-style-type: none"> Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin. Kayış gerginliğini kontrol edin.
E071	Motor çıkışı konektöründe bağlantısızlık	<ul style="list-style-type: none"> Motor konektöründe bağlantısızlık 	<ul style="list-style-type: none"> Motor çıkış konektöründe gevşek bağlantı ya da bağlantısızlık olup olmadığını kontrol edin.
E302	Kumaş tablasında açıklık saptanıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş tablası masaya monte edilmemiş. 	<ul style="list-style-type: none"> Kumaş tablasının masaya yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin.
E333	Çalıştırma sensörünün üzerinde malzeme var.	<ul style="list-style-type: none"> Sensör tozlu Sensör hassasiyeti 	<ul style="list-style-type: none"> Sensörün çevresi tozlu Sensör hassasiyeti ayarı L/D ayarı
E334	Kavis sensörünün üzerinde malzeme var.		
E730	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyal konektörü (CN39) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	<ul style="list-style-type: none"> Bu hata motor 500 dev/dk ya da daha yüksek devirde çalışırken, tayin edilen yöne zıt yönde çalışırsa meydana gelir. 	<ul style="list-style-type: none"> Ana mil motorunun kodlayıcı bağlantısı hatalı. Ana mil motorunun elektrik güç bağlantısı hatalı.
E811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir. 110V spesifikasyonuna sahip olan SC-510 modele 220V verilmiş. 220 V (230V) elektrik paneline 400 V uygulanmış. 	<ul style="list-style-type: none"> Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin. 110V/220V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.
E813	Düşük gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilenden düşük voltaj verilirse. 220V spesifikasyonuna sahip olan SC-510 modele 110V verilmiş. 220 V elektrik paneline 110 V uygulanmış. Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin. 110V/220V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Sigorta ya da canlandırıcı direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.
E924	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sürücüsü bozulmuş. 	