

TÜRKÇE

**AW-3SD
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. GENEL	1
1-1. AW-3SD Teknik özellikler.....	1
1-2. Düzenleme	2
2. Kurulum	4
2-1. AW-3SD'nin kurulumu	4
2-2. Kurulum konumu	4
3. ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ	5
3-1. Kapağın açılması/kapatılması	5
3-2. Cihaz kapağını çıkarın	6
3-3. Cihaza bobin ipliğinin takılması	7
3-4. Bobin ayarı	9
3-5. Çıkarılacak kalan iplik uzunluğu.....	11
3-6. Cihaz çalışma lambası.....	11
3-7. Güç açıldığında AW-3SD cihazının davranışı	12
3-8. Program modu listesi	12
3-9. Temel çalışma ve ayar	15
3-10. AW'nin Kullanılması.....	16
3-11. AW dikiş sayısı giriş ekranı modunun, AW çalışma modunun ve kalan iplik payı uzunluğunun ayarlanması.....	19
3-12. Örnek işlem	24
3-13. Gücün kapatılması	29
3-14. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi.....	29
3-15. AW ile ilgili hata tespiti	31
3-16. Hata listesi	32
3-17. Dikkat	33
4. BAKIM	34
4-1. Kapağın takılması/çıkarılması.....	34
4-2. Temizlik	35
4-3. Sigortanın değiştirilmesi	37
4-4. Kanca hortumunun değiştirilmesi.....	37
4-5. Kalan iplik kılavuzu için hava debisinin ayarlanması.....	38
5. SORUN GİDERME	39

1. GENEL

Geleneksel olarak, dikiş makinesi çağanozunda bir masuranın değiştirilmesi, masurada kalan ipliğin çıkarılması, masuranın sarılması, mekik gergi yayına iplik geçirilmesi, iplik kılavuzunun pençe deliğine iplik takılması ve ipliğin kesilmesi gibi bir dizi işlem manuel olarak gerçekleştirilmektedir. Bu cihaz, bir dizi işlemi tam otomatik olarak yürütmek için geliştirilmiştir. Bu cihaz, geleneksel AW-3'ün işlevlerine ek olarak yeni işlevlerle donatılmıştır, böylece yalnızca dikiş işinin verimliliğini artırmaya yardımcı olmakla kalmaz, aynı zamanda kolay bir kullanım sunar.

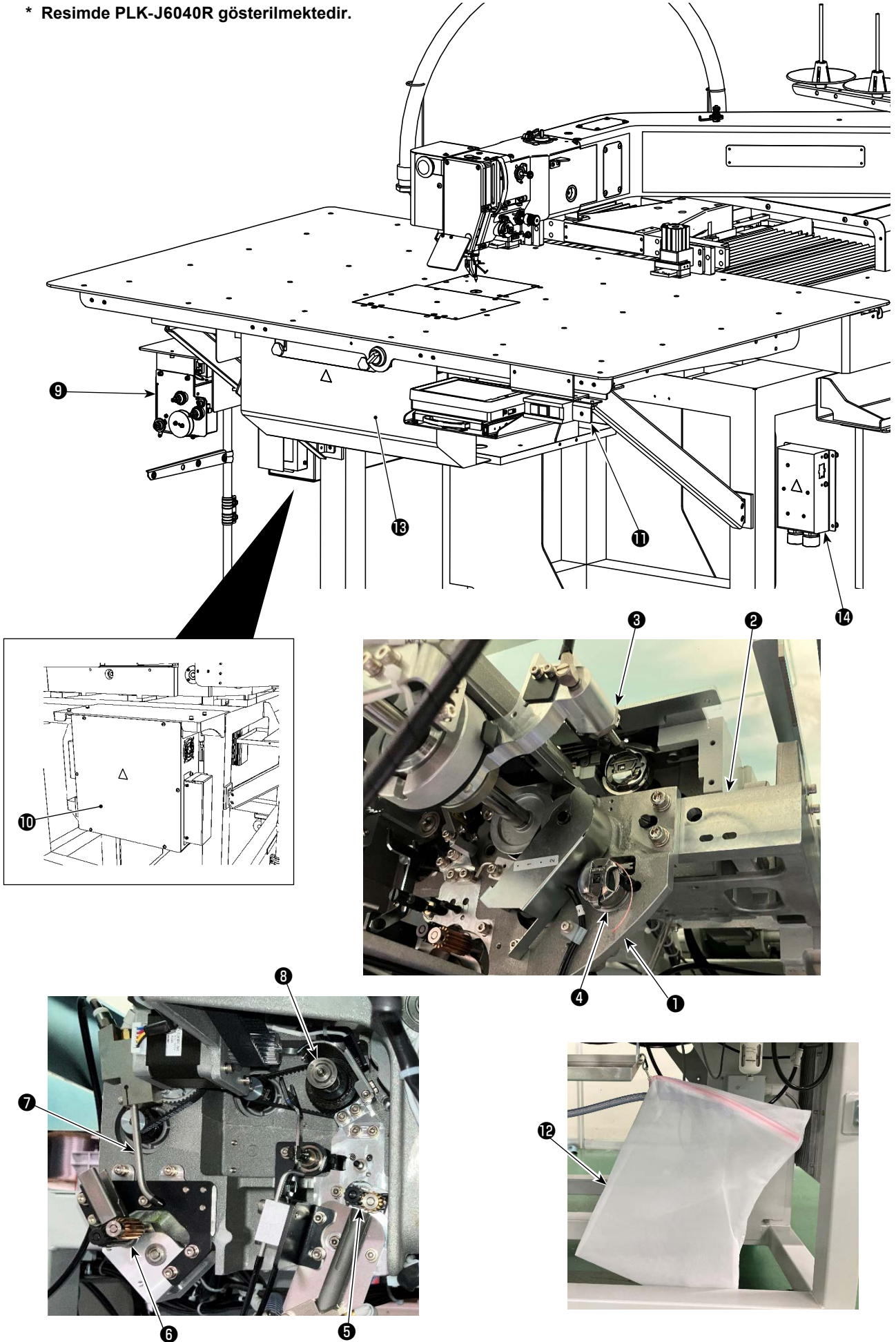
Dikiş makinesinin ana gövdesi hakkında bilgi için JUKI endüstriyel bilgisayar kontrollü dikiş makinesi PLK-J, "Dikiş makinesi kafası", "Çalıştırma paneli" ve "Kontrol cihazı" teknik verilerine bakın.

1-1. AW-3SD Teknik özellikler

1	Geçerli bobin, mekik	Özel kapasiteli masura ve mekik.
2	Geçerli iplik sayacı	#5 ilâ #30 (Japonya), 135 ilâ 45 (TEX), 020 ilâ 060 (TKT)
3	Geçerli iplik türü	Sentetik iplik
4	Kalan ipliği çıkarma ve bobin sarma işlemi	Dikiş makinesi çalışırken yapılabilir.
5	İplik tipine göre koşul ayarı	Bobini sarmaya başlarken ipliği çözmek için karşılanması gereken koşullar ayarlanabilir.
6	Şebeke voltajı	200,220,240 Nominal voltaj $\pm$ il 10 %, Tek faz 50/60 Hz
7	Güç tüketimi	100 VA
8	Kullanılan hava basıncı	0,4 ilâ 0,5 MPa * Kullanılacak ipliğe göre hava basıncının ayarlanması gerekebilir. (AW-3SD'nin hava basıncı, nakliye sırasında fabrikada 0,5 MPa'ya ayarlanmıştır.)
9	Hava tüketimi	156 Nl / min (maks. değer)
10	Ölçüler	700 mm (W) × 650 mm (L) × 430 mm (H) (Dahil olan aksesuarlar)
11	Cihazın ağırlığı	38 kg
12	Çalışma alanı sıcaklık sınırları	5°C ilâ 35°C
13	Çalışma alanı bağıl nem sınırları	35% ilâ 85% (yoğunlaşmasız)
14	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (LpA) yayılması-na denk $\leq$ 80,0 dB A'nın ağırlıklı değeri; (KpA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6,2 -ISO 11204 GR2.

1-2. Düzenleme

* Resimde PLK-J6040R gösterilmektedir.



	Nome	Funzione
❶	Cihazın ana gövdesi	Dikiş makinesi yatağının altına monte edilir ve masura değişimi, masurada kalan ipliğin alınması, masuraya ipliğin sarılması, iplik geçirme, iplik kesme ve iplik çözme işlemlerini otomatik olarak gerçekleştiren cihazın mekanik bölümüdür.
❷	Açı bölümü	AW cihazının ana gövdesini dikiş makinesi yatağına bağlar.
❸	Taşıyıcı kol	Mekiği çağanoza, masura yerleştirme bölümüne, kalan iplik çıkarma bölümüne ve masura sarma bölümüne taşıma mekanizmasıdır.
❹	Masura ayar bölümü	Cihaza masura takılması/çıkarılması durumunda kullanılan ara yer görevi görür.
❺	Kalan iplik çıkarma bölümü	Çağanozdan çıkarılan masurada kalan ipliğin çıkarılmasını sağlayan mekanizmadır. Kalan iplik çıkarma silindiri, emme vakumu, vb.den oluşur.
❻	İplik çözme bölümü	Masura sarmanın başlangıcında masura sarılacak ipliğin ucunun çözülmesini sağlayan mekanizmadır. Masura çözme silindiri vb.den oluşur.
❼	Nozul	Masura ipliği konisinden gelen iplik, iplik yolu vasıtasıyla nozul ucundan gelir. Nozuldan çıkan iplik bir masuraya sarılır.
❽	Masura ipliği sarma bölümü	Yeni bir masuraya iplik sarma, mekiğe iplik geçirme ve ipliği kesme mekanizmasıdır. Kavrama plakası, iplik geçirici, iplik kesme bıçağı vb.den oluşur.
❾	İplik besleme ünitesi	Nozulun ucundan ipliği parça parça beslemek ve masura sarımı sırasında masuraya sarılan ipliğin uzunluğunu doğru bir şekilde ölçmek için kullanılır.
❿	Cihazın elektrik kontrol kutusu	Cihazın çalışmasını kontrol etmek için PCB'nin bulunduğu kutudur. Bu elektrik kontrol kutusu, dikiş makinesininkinden farklıdır.
⓫	Cihaz çalışma lambası	Cihazın çalışır durumda olduğunu gösterir.
⓬	Toz torbası	Masuradan çıkan kalan ipliğin saklandığı yerdir.
⓭	Kapak	Operatörün cihazın hareketli parçası ile temas etmesini önlemek için kullanılır.
⓮	Güç kaynağı dağıtım kutusu	Güç kaynağını dikiş makinesi tarafına ve AW cihazı tarafına dağıtır.

2. Kurulum

2-1. AW-3SD'nin kurulumu

Ayrıntılar için, "AW-3SD için Teknisyenin Kılavuzu"na bakın.

2-2. Kurulum konumu

Kurulum konumu için aşağıdaki noktaları dikkatlice kontrol edin.

- (1) Bu cihaz bir optik sensör kullanır. Optik sensörün arızalanmasını önlemek için cihazı pencere yakınına veya doğrudan güneş ışığına maruz kalabileceği başka bir yere kurmayın. Alternatif olarak, cihazı doğrudan güneş ışığına maruz kalmayacak şekilde kurun.
 - (2) Arızayı önlemek için cihazı büyük elektriksel parazit üreten herhangi bir ekipmanın yakınında kullanmayın. Ayrıca güç kaynağı hattının yukarıda belirtilen ekipmanlardan uzak tutulması tercih edilir.
- * Yukarıda belirtilen koşullar yerine getirilmediği takdirde garantinin geçerli olmayabileceğini unutmayın.

3. ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ



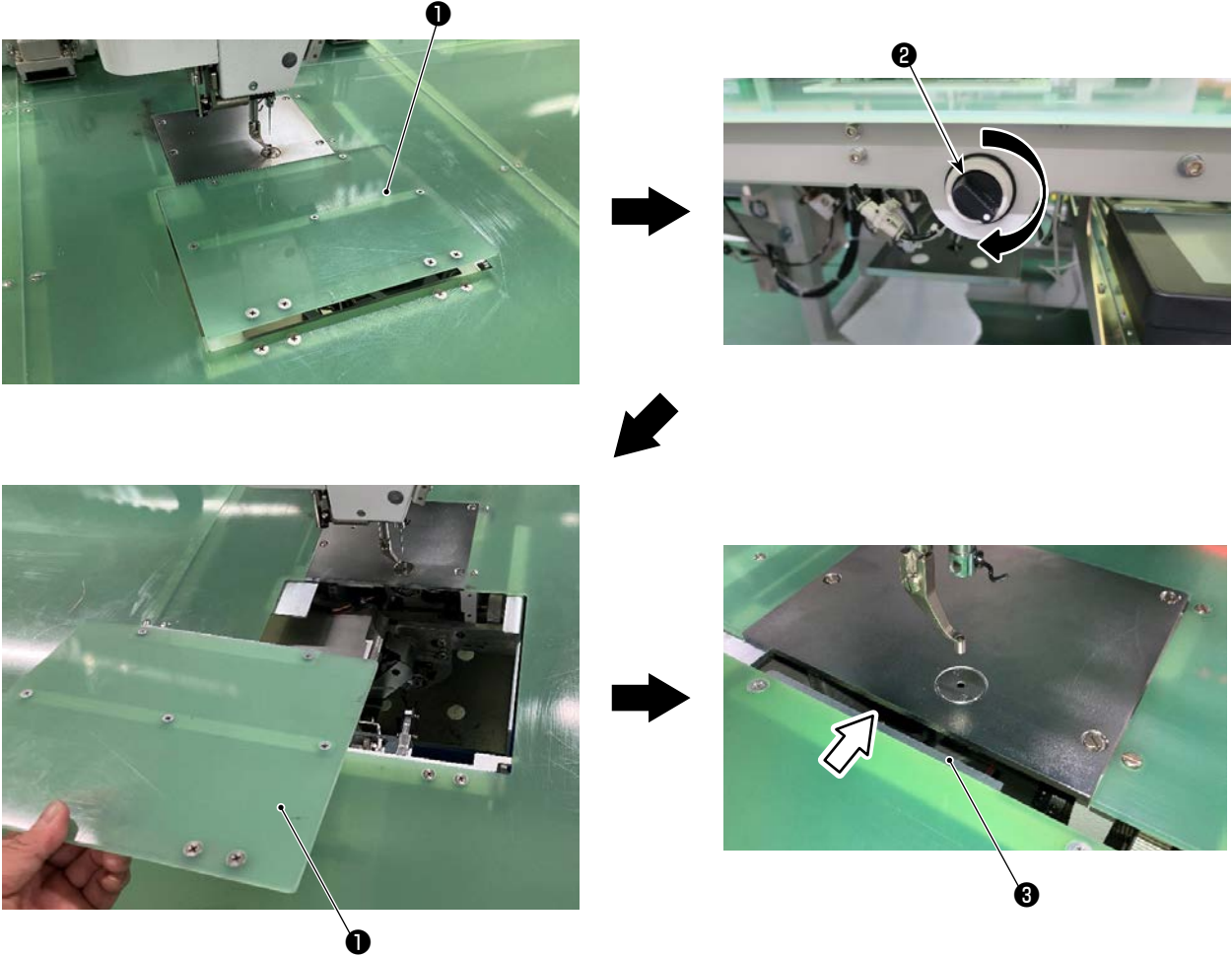
DİKKAT :

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.

3-1. Kapağın açılması/kapatılması

Cihazda masura kurulumu için tablanın üst kısmındaki ❶ kapak kapısını açmak gerekmektedir. Kapak kapısını ❶ açmak istediğinizde, dikiş makinesinin ön yüzündeki ❷ anahtarını elinizle şekildeki ok yönünde çevirin. Ardından, kapak kapısının uç kısmı tablanın üst kısmından yukarıya doğru çıkar. Uç kısmını elinizle tutarak kapak kapısını ❶ çıkarın.

Kapak kapısını ❶ kapatmak için, kapak kapısının ❶ çıkıntılı kısmını ❸ tablanın açılır bölümüyle temas edene kadar itin ve o noktaya gelince elinizi bırakın. Kapak kapısı ❶, anahtar ❷ şekildeki okun ters yönünde çevrilerek kapatılır.



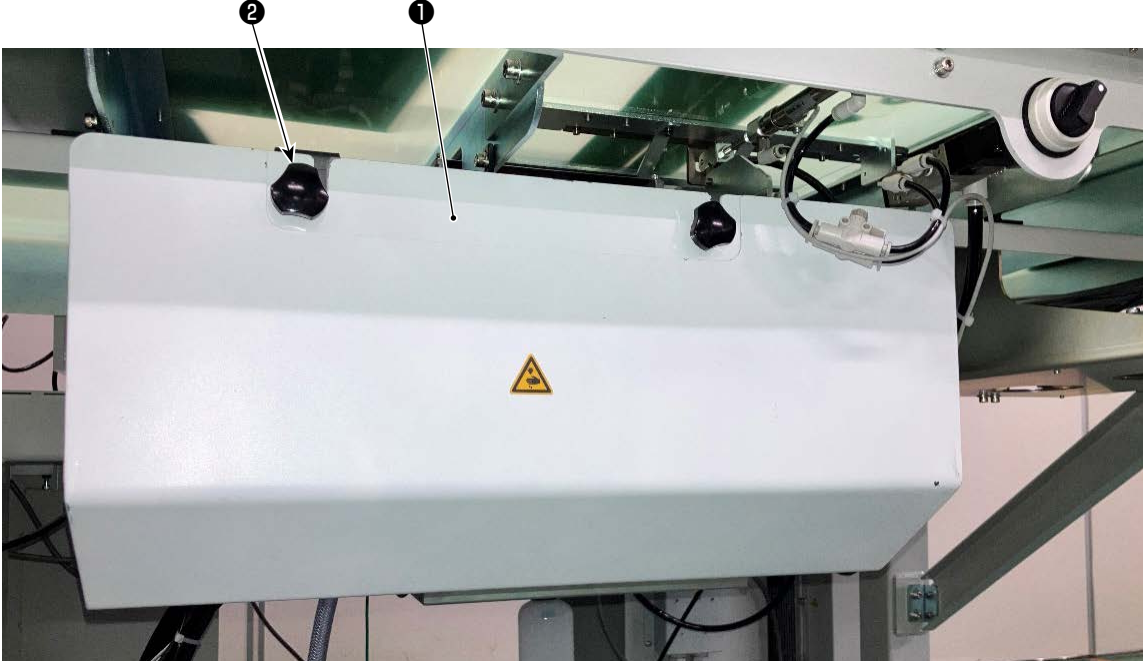
Dikiş yaparken güvenlik açısından kapağı ❶ kapattığınızdan emin olun. Ayrıca ❶ kapak kapısı güvenli bir şekilde kapatılmazsa sensör, dikişin başlatılmasını devre dışı bırakmak için kapının açık durumda olduğunu algılayacaktır.

Bununla birlikte, başlangıç noktasına dönme ve yavaş ilerleme işleminin başlamasına izin verildiğine dikkat edilmelidir. Bu yüzden dikkatli olun.

3-2. Cihaz kapağını çıkarın

Masura ipliğini geçirirken veya bakım yaparken cihaz kapağını ❶ çıkarmak gerekir.

Elle döndürülen düğmeyi ❷ şekilde gösterildiği gibi gevşetin. Ardından, cihaz kapağını ❶ aşağı doğru çıkarmak için cihaz kapağını ❶ sola kaydırın.

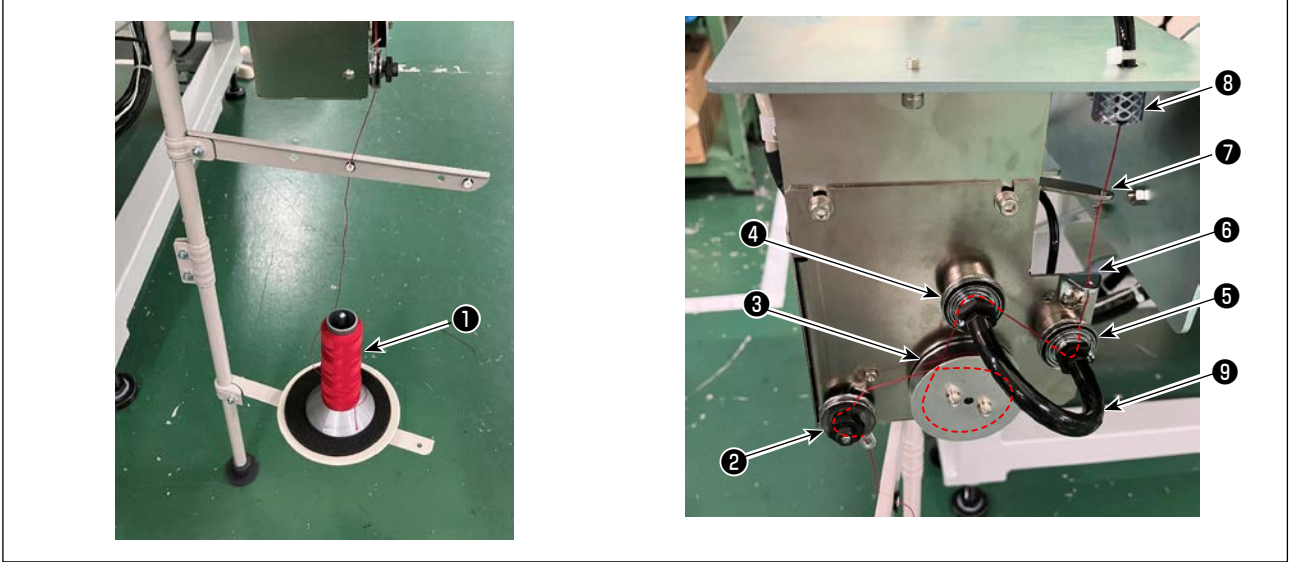


Dikiş yaparken güvenliğiniz için kapağı ❶ kapattığınızdan emin olun.

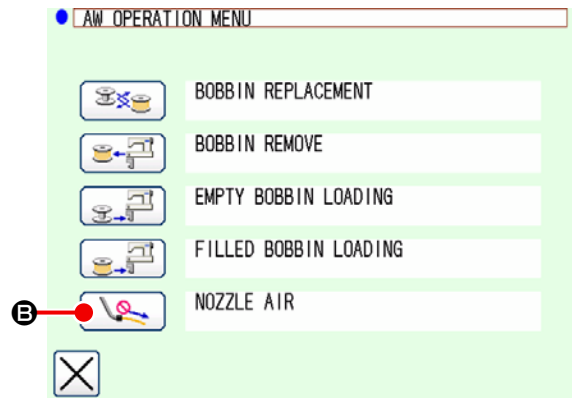
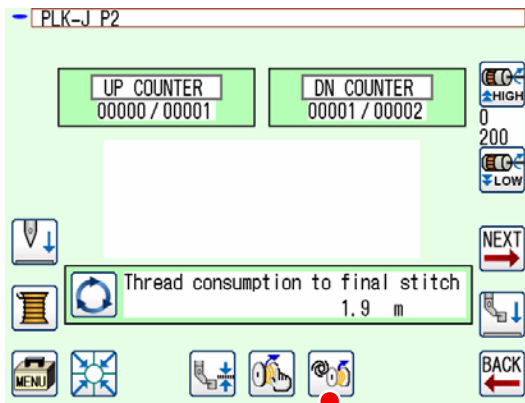
3-3. Cihaza bobin ipliğinin takılması

Bobin ipliği makarasından ❶ bobine sarılacak ipliğin uzunluğunu doğru bir şekilde ölçmek için ipliği bobin ipliği makarasından ❶ bobin ipliği besleme ünitesi aracılığıyla yönlendirin ve şekilde gösterildiği gibi ipliği ağızdan çekin.

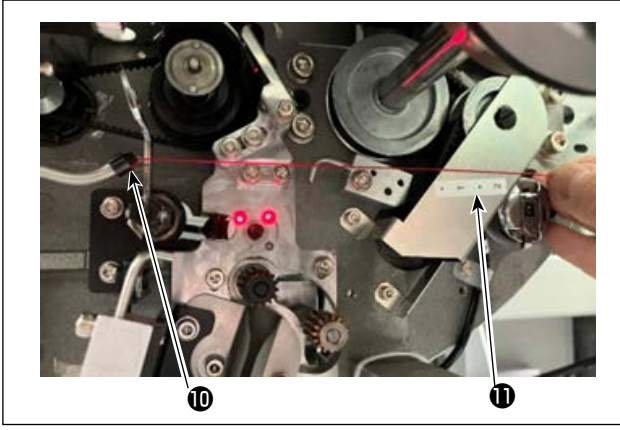
Bobin tutma diskini olası en alt konuma monte edin. Yüksek konuma monte edilirse bobin ipliği makarasından ❶ çekilen ipliğe aşırı tansiyon uygulanarak soruna neden olur.



- 1) Elektrik fişini prize takarak cihazı açın. düğmesine basın. Cihazın başlama işleminin tamamlanmasını bekleyin. (Yaklaşık 10 saniye)
- 2) Bobin ipliği makarasından ❶ çekilen ipliği iplik tansiyonu kontrol biriminden ❷ geçirin.
- 3) İpliği, iplik uzunluğu ölçüm makarasına ❸ bir kat sarın.
- 4) İpliği, tansiyon kontrol birimleri ❹ ve ❺ vasıtasıyla iplik kılavuzundan ❻ geçirin.
Tansiyon kontrol birimleri ❹ ve ❺ arasında uzanan hortumun, ipliğin ilgili tansiyon kontrol birimlerinin miline dolaşmasını engellemek olduğu unutulmamalıdır. İpliği borunun kavisli kısmının ❾ içindeki boşluktan geçirin.
- 5) İpliği, iplik besleme kolunun ❷ ucundaki delikten geçirin.
- 6) Standart ekran 2'de A tuşuna basın. AW işletim paneli görüntülendiğinde B tuşuna basın.

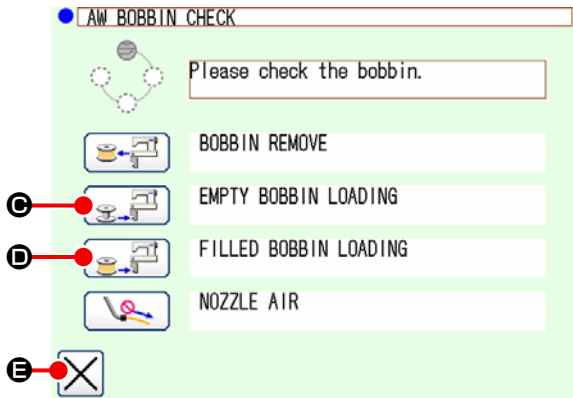
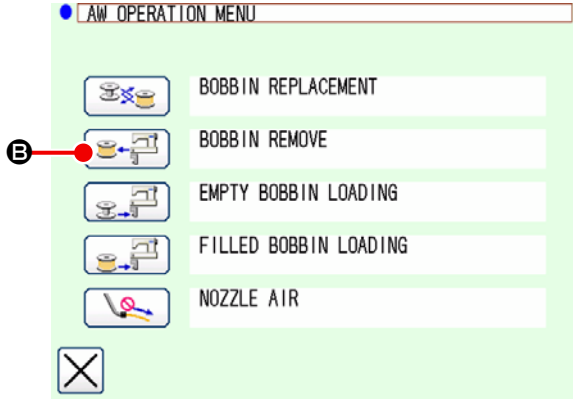
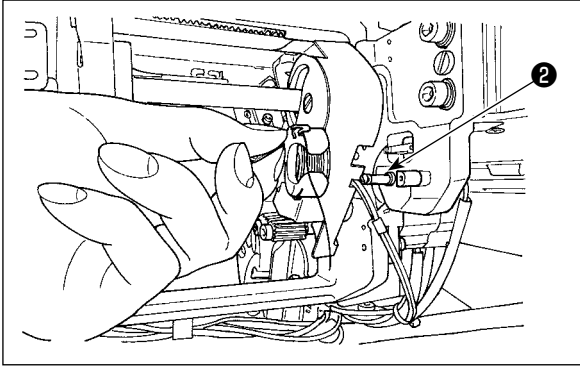


B basıldığında iplik besleme kolunun ❷ çalışabileceğine dikkat edin.



İplik, iplik yolu hortumuna ⑧ sokulduğunda emilir. İpliği, bobin ipliği makarasından çekerek ağzın ucundan ⑩ çıkan ipliğin uzunluğu yaklaşık 13 cm olana kadar hortuma sokun. İplik yarı yolda durursa birkaç kez hafifçe geri çekin. O anda bobin sarma ağzı ileri konumdadır. Bu durumda etiket ⑪ üzerindeki ölçüğe kılavuz olarak bakarak iplik uzunluğunu ayarlayın.

- 7)  ③ tekrar basıldığında emme durur.



- 3) Masurayı ② masura ayar bölümünden elle çıkarın.

- 4) AW işlem ekranında  ③ düğmesine bastığınızda cihaza (veya çağanoza) yerleştirilen masura, masura ayar bölümüne ② taşınır.
- 5) Masurayı ② masura ayar bölümünden elle çıkarın.

Çağanozda bulunan masurayı çıkarmak istediğinizde masurayı çağanozdan masura ayar bölümüne taşımak için öncelikle  ③

tuşuna bastığınızdan emin olun.

Ardından masura ayar bölümünden masurayı çıkarın. Masurayı doğrudan çağanozdan çıkarırsanız, dikiş makinesi çağanoza masura takılmadan çalışabilir.

- 6) İlk masurayı ② masura ayar bölümüne elle yerleştirin.

• Masuranın boş olması durumunda  ③ tuşuna basın.

• Halihazırda masuraya iplik sarılmışsa  ④ tuşuna basın.

Masura çağanoza taşınır.

- 7) Ardından ikinci masurayı masura ayar bölümüne ② yerleştirin.

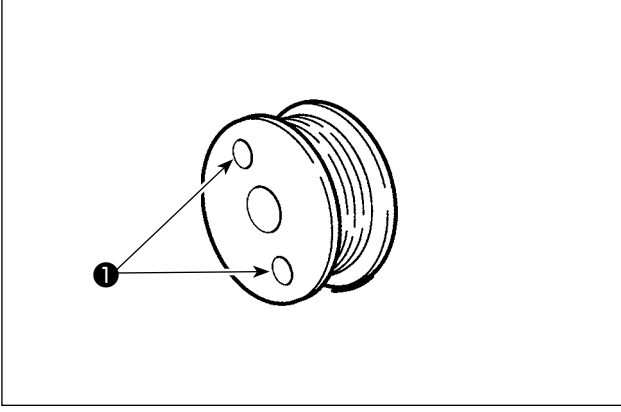
• 6) adımda olduğu gibi, boş bir masura olması durumunda  ③ düğmesine basın.

• Halihazırda masuraya iplik sarılmışsa  ④ tuşuna basın.

- 8) Standart ekran 2'ye dönmek için  ⑤ tuşuna basın.

Masura ayar bölümüne yerleştirilen masuralardan biri boş ise cihaz masuraya iplik saracaktır. Cihaz masuranın sarımını tamamladıktan sonra masura değişimi için hazırlık olarak bekleme durumuna geçecektir.

3-5. Çıkarılacak kalan iplik uzunluğu



Kalan iplik çıkarma işlemi sırasında bobin döndükçe bobin kavrama delikleri ❶ döner. Cihaz, bobin kavrama deliklerinin ❶ dönmesini algılayarak kalan ipliğin çıkarıldığını anlar.

Çıkarılabilecek maksimum kalan iplik uzunluğu 8 m'dir.

İpliğin bobine, kavrama delikleri ❶ iplik tarafından kapanana kadar sarılmış olması halinde kalan iplik çıkarma hatasının oluşabileceğini unutmayın.

Kalan iplik uzunluğu 8 m'yi aşarsa ayar program modunda değiştirin.

(Bkz. "3-8. Program modu listesi

•13. Sayfada "AWRL : Kalan iplik çıkarma miktarının üst sınırının ayarlanması".)



3-6. Cihaz çalışma lambası



Güç anahtarının yanına monte edilen lamba ❶ cihazın çalışır durumda olduğunu gösterir.

Lamba durumu	Anlamı
Lamba yanıyor (Açık durumu)	Cihazın çalıştığını gösterir. Lamba yanarken cihaz, kalan ipliğin bobinden çıkarılması veya bobinin sarılması işlemini gerçekleştiriyordur. Acil bir durum olmadığı sürece gücü kapatmayın.
Lamba kapalı (Kapalı durumu)	Cihazın bekleme durumunda olduğunu gösterir. Gücü kapatmadan önce lambanın yanmadığını mutlaka kontrol edin.

1. Lamba AÇIK durumdayken gücün isteyerek veya elektrik kesintisi vb. nedenlerle isteyerek kapatılması durumunda cihaza ipliğin dolanıp dolanmadığını kontrol etmek için kapağın çıkarılması gerekir. (6. Sayfada "3-2. Cihaz kapağını çıkarın" bölümüne bakın.)



2. Cihaza iplik dolanmışsa ipliği çıkarın ve bobin sarma ağzından yaklaşık 13 cm iplik çekin. Daha sonra kapağı geri kapatın. (7. Sayfada "3-3. Cihaza bobin ipliğinin takılması" bölümüne bakın.)

3-7. Güç açıldığında AW-3SD cihazının davranışı

Güç açıldıktan sonra  veya  düğmesine basılırsa ilk defa çalıştırılması durumunda AW-3SD başlama işlemini yapar.



Bu cihaz, güç açıldığında iplikle sarılmış masuraların çağanaz ve masura yerleştirme bölümüne yerleştirilmesi esasına göre çalışır. Yukarıdaki durum dışında herhangi bir durumda güç AÇIK konuma getirilirse, masuraları yüklemek için bu cihazı çalıştırın. (Ayrıntılar için bkz. 15. Sayfada "3-9. Temel çalışma ve ayar".)

3-8. Program modu listesi

Grup	Dijital	İşlev adı	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
Masura sarma	AWRC	Masurada kalan iplik miktarı algılama sensörünün özellikleri (0: Manuel, 1: Otomatik)	0 ilâ 1	1	0 : Manuel
Masura sarma	AWMV	Masurada kalan iplik miktarının belirlenmesi için manuel eşik	1 ilâ 9999	1	100
Masura sarma	AWWL	Masura ipliği sarıcısı bileşenlerinin ayarlanması	20 ilâ 2000	1	50 : 5,0m
Masura sarma	AWML	Kalan iplik payı uzunluğunun ayarlanması	1 ilâ 350	1	350 : 3,5m
Masura sarma	AWCS	İplik çözülme kuvvetinin ayarlanması	0 ilâ 5	1	0
Masura sarma	AWEL	Masura ipliği ucunun içeri çekilme miktarının ayarlanması	0 ilâ 100	1	0
Masura sarma	AWRW	Masurada kalan iplik miktarı eksikliğini belirleme zamanlaması (0: Desene göre, 1: İplik kesmeye göre)	0 ilâ 1	1	0 : Desene göre
Masura sarma	AWTR	Masurayı değiştirirken masura ipliğini serbest bırakmayı etkinleştirme/devre dışı bırakma (0: Devre dışı, 1: Etkin)	0 ilâ 1	1	0 : Devre dışı
Masura sarma	AWSM	Masura sarma çalışma modunun ayarlanması (0: Normal mod, 1: Güç modu)	0 ilâ 1	1	0 : Normal mod
Masura sarma	AWNM	Nozıl çalışma modunun ayarlanması (0: Normal mod, 1: Güç modu)	0 ilâ 1	1	0 : Normal mod
Masura sarma	AWRM	Kalan iplik çıkarma işlemi modunun ayarlanması (0: Normal mod, 1: Güç modu)	0 ilâ 1	1	0 : Normal mod
Masura sarma	AWDM	İplik geçirme işlemi modunun ayarlanması (0: Normal mod, 1: Güç modu)	0 ilâ 1	1	0 : Normal mod
Masura sarma	AWSA	Masura sarmanın yeniden denenmesinin ayarlanması (0: Normal yeniden deneme, 1: Kısa yeniden deneme)	0 ilâ 1	1	0 : Normal yeniden deneme
Masura sarma	AWRT	Kalan iplik çıkarma hatası belirleme süresinin ayarlanması (0: Kısa, 1: Uzun)	0 ilâ 1	1	0 : Kısa
Masura sarma	AWRL	Kalan iplik çıkarma miktarının üst sınırının ayarlanması (0: Sınırlı (8 m), 1: Sınırsız)	0 ilâ 1	1	0 : Sınırlı (8 m)
Masura sarma	AWDP	İplik geçirme sırasında durma konumunun ayarlanması (0: Normal, 1: Uzak taraf)	0 ilâ 1	1	0 : Normal
Masura sarma	AWES	AW cihazının zorla durdurulmasının devre dışı bırakılmasının AÇIK/KAPALI	ON/OFF	-	OFF

- AWRC : Masurada kalan iplik miktarı algılama sensörünün özellikleri,
AWMV : Masurada kalan iplik miktarının belirlenmesi için manuel eşik
Bkz. **20. Sayfada "3-11-1. Masurada kalan iplik miktarını belirleme yöntemi"**.
- AWWL : Masura ipliği sarıcısı bileşenlerinin ayarlanması
Bkz. **21. Sayfada "3-11-2. Bobin ipliği sarma uzunluğu"**.
- AWML : Kalan iplik payı uzunluğunun ayarlanması
Bkz. **22. Sayfada "3-11-3. Kalan iplik payı uzunluğu"**.
- AWCS : İplik çözülme kuvvetinin ayarlanması
Bkz. **22. Sayfada "3-11-4. İplik çözme gücü"**.
- AWEL : Masura ipliği ucunun içeri çekilme miktarının ayarlanması
Bkz. **22. Sayfada "3-11-5. Masura ipliği ucunun içeri çekilme miktarının ayarlanması"**.
- AWRW : Masurada kalan iplik miktarı eksikliğini belirleme zamanlaması
Kalan masura ipliği miktarının dikiş deseni için yeterli olup olmadığını belirleme zamanlaması ayarlanır.
Masura ipliği miktarının yetersiz olduğu belirlenirse masurayı değiştirin.
0 : Desene göre Belirleme dikişin başında veya sonunda yapılır.
1 : İplik kesmeye göre Belirleme, dikişin başlangıcı veya bitişiye ek olarak dikiş sırasında iplik kesildikten sonra yapılır.
- AWTR : Masurayı değiştirirken masura ipliğini serbest bırakmayı etkinleştirme/devre dışı bırakma
PLK-J'nin büyük modeli için iplik kesme bıçağı masura ipliğini tutar. Bununla birlikte, masura değiştirilirken masura ipliği tutulmuş kalırsa masura bazen normal olarak çağanozdan çıkarılamayabilir. Bu sorunu önlemek için iplik kesme bıçağı çalıştırılarak masura ipliği serbest bırakılır.
- AWSM : Masura sarma çalışma modunun ayarlanması
Kalın iplik veya kolay sarılamayan bondlu iplik kullanılması durumunda, ipliğin masuraya sarılmasını sağlamak için masura sarma motoru daha kuvvetli çalışır.
Motorun daha güçlü çalışması yerine hız azaltılarak masura sarım süresi uzar.
- AWNM : Nozıl çalışma modunun ayarlanması
Kalın iplik kullanıldığında, masura sarma sırasında iplik tarafından çekildiği için nozılın yerinden kaymasını önlemek amacıyla nozılın mevcut pozisyonda kalma kuvvetini artırır.
- AWRM : Kalan iplik çıkarma işlemi modunun ayarlanması
Bir masuradan kalın iplik veya bondlu iplik çıkarırken, kalan iplik çıkarma motoru, ipliği masuradan çıkarmak için daha güçlü çalışır.
Motorun daha güçlü çalışması yerine hız azaltılır, böylece kalan iplik çıkarma süresi artar.
- AWDM : İplik geçirme işlemi modunun ayarlanması
Masura sarıldıktan sonra iplik takma işlemi yapılırken, masura taşıyıcı kolu, masuranın iplik tarafından çekildiği için yerinden kaymasını önlemek amacıyla mevcut pozisyonda kalma kuvvetini artırır.
- AWSA : Masura sarmanın yeniden denenmesinin ayarlanması
Masura sarma sırasında ipliğin masuraya sarılmaması durumunda iplik tekrar çözülerek masuraya sarılır.
İpliğin çözülmesi gerekmiyorsa bu işlem atlanabilir.
0 : Normal yeniden deneme Masuraya her sarıldığında iplik çözülüyor.
1 : Kısa yeniden deneme Masura sarmanın yeniden denendiğinde iplik çözülüyor.
- AWRT : Kalan iplik çıkarma hatası belirleme süresinin ayarlanması
Kalan iplik miktarı büyükse, kalan ipliğin çıkarılmasının başlangıcında bir hata meydana gelebilir. Böyle bir durumda bu öğeyi "1: Uzun" olarak ayarlayın.
- AWRL : Kalan iplik çıkarma miktarının üst sınırının ayarlanması
Kalan iplik uzunluğu 8 m'yi aşarsa bu öğeyi "1: Sınırsız" olarak ayarlayın.

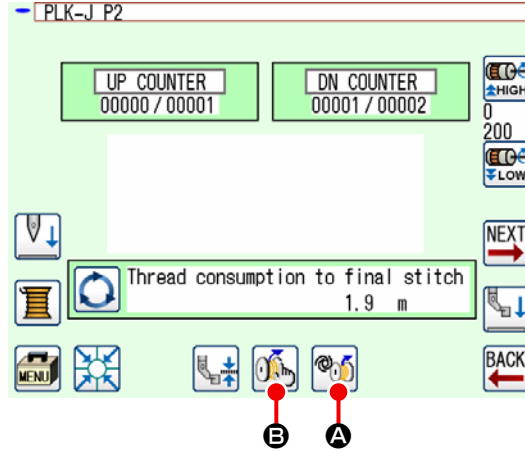
- AWDP : İplik geçirme sırasında durma konumunun ayarlanması
Bir masurayı sardıktan sonra iplik takma işlemini gerçekleştiren, iplik bazen gergi yayından dışarı kayar. Böyle bir durumda bu öğeyi "1: Uzak taraf" olarak ayarlayın.
- AWES : AW cihazının zorla durdurulmasının devre dışı bırakılmasının AÇIK/KAPALI
OFF : AW cihazı, dikiş makinesinin orta noktada durması/hatasıyla birlikte durur. Cihaz durduktan sonra gücü KAPATIN. Kalan ipliğın çıkarılması veya masura sarma işlemi sırasında cihaz durursa iplik masura üzerinde kalabilir. Böyle bir durumda ipliğı masuradan çıkarın.
Gücü AÇIK konuma getirdikten sonra, **7. Sayfada "3-3. Cihaza bobin ipliğının takılması"**.
Bölüm 6)'dan 7)'ye kadar olan adımları izleyerek nozıldan çıkan ipliğın uzunluğunu ayarlayın.
ON : AW cihazı, dikiş makinesinin orta noktada durması/hatasıyla birlikte durmuyor.

3-9. Temel çalışma ve ayar

PLK-J, AW-3SD kurulumunu gerçekleştirmek için bağımsız çalışma fonksiyonu ve otomatik masura değiştirme ile ilgili ayar fonksiyonu ile sağlanır.

Bağımsız işlemi gerçekleştirirken AW işlem ekranını veya ayarı gerçekleştirirken AW iplik bilgisi ayar ekranını açın.

* Hem AW işlem ekranı hem de AW iplik bilgisi ayar ekranı standart ekran 2'den açılabilir.



	Simgeler ve ekran	Tanımlama
A		AW çalışma ekranı açılır. AW çalışma ekranında bobinleri yükleme/değiştirme gibi AW kurulum işlemleri yapılabilir.
B		AW iplik bilgisi ayar ekranı açılır. AW iplik bilgisi ayar ekranında, masura ipliği sarma miktarı gibi otomatik masura değişimiyle ilgili verilerin ayarı yapılabilir.

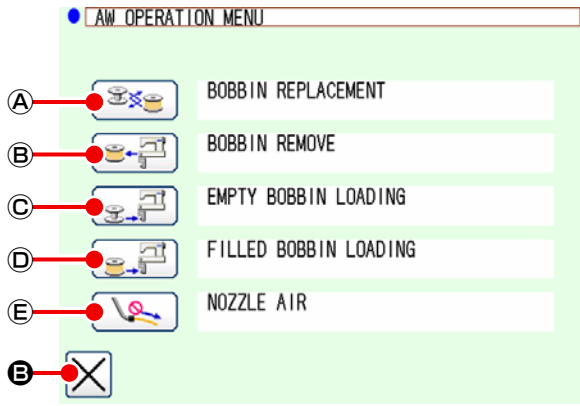
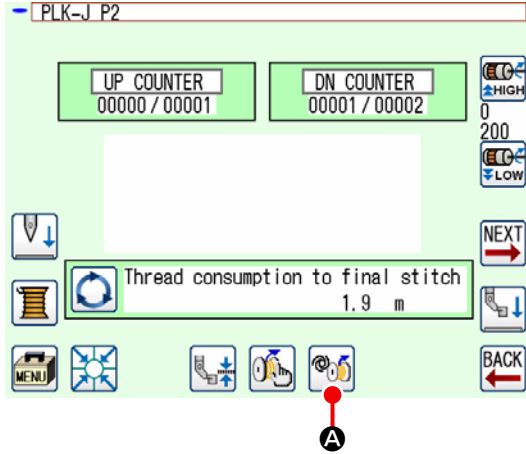


AW-3SD çalışırken ve dikiş makinesi çalışırken (dikişteyken), AW işlem düğmesine basarsanız yanıt alamazsınız. (Simge işlemi devre dışı bırakılır.)



A

3-10. AW'nin Kullanılması



Standart ekran 2'de  **A** tuşuna bastığınızda, AW işlem ekranı görüntülenir.

O anda cihazda yüklü bobin yoksa bobin kontrolü ekranı açılır veya bir AW hatası oluşmussa hata ekranı açılır. Bu ekranlarda bobin yükleme işlemi tamamlanarak hata sıfırlanabilir. Hata sıfırlandıktan sonra AW çalışma düğmesi ekranı açılır. Hata sıfırlandıktan sonra AW çalışma ekranı açılır.

AW çalışma ekranında sırasıyla aşağıdaki simgelere basılarak AW'nin bağımsız çalışması gerçekleştirilebilir.

Ekranı kapatmak için  **E** düğmesine basın.

A : Masura değiştirme simgesi

B : Masura çıkarma simgesi

C : Boş masura yükleme simgesi

D : İplikli masura yükleme simgesi

E : Nozıl havası simgesi

Ayrıntılı bilgiler bir sonraki sayfadan itibaren verilecektir.



Güç açıldıktan sonra AW çalışma ekranını kullanmadan çaganozdaki 1 bobin doğrudan örneğin elle değiştirilirse bir hata oluşabileceğini unutmayın.



Ⓐ : Masura değiştirme simgesi

Bu dğme, iplik değiştirme, vb. durumunda bobine yeni iplik sarmak için kullanılır. Quando si preme

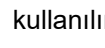


Ⓐ tuşuna baştığınızda, ❶ kancasına yerleştirilen masura, ❷ masura ayarlama bölümündeki masura ile değiştirilir.

Daha sonra ağanozdaki ❶ bobinde kalan iplik çıkarılır ve boş bobine yeni iplik sarılır.

Ⓑ : Masura ıkarma simgesi

Bu dğme, çağanoza ❶ takılı bobini çıkarmak için



Ⓑ tuşuna basmadan önce ❷ masura ayar bölümüne yerleştirilen masurayı elle çıkarın.



Ⓑ tuşuna baştığınızda, ❶ kancasına yerleştirilen masura, masura ayarlama bölümüne ❷ taşınır.

Ⓒ : Boş masura yükleme simgesi

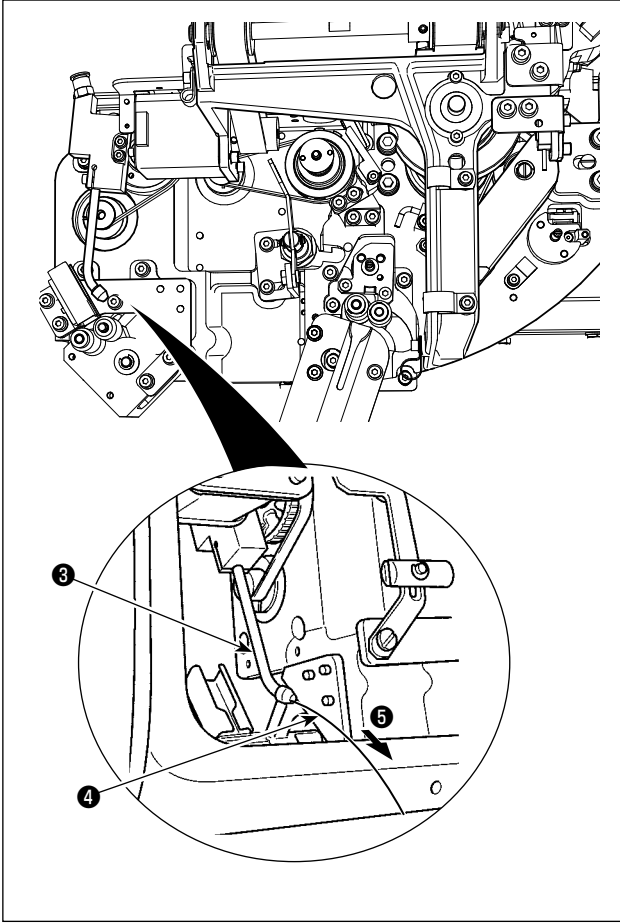
Bu dğme, çağanoza ❶ boş bir bobin yüklemek için kullanılır.



Ⓒ basmadan önce çağanoza ❶ yüklenecek bobinin boş olduğunu mutlaka kontrol edin. ağanoza ❶ iplikli bir bobin yüklenirse bobin sarılırken veya bobinde kalan iplik çıkarılırken bir arıza meydana gelebilir.

Boş bir masurayı masura ayar bölümüne ❷ yerleştirin. Ardından,  Ⓒ tuşuna basın.

- ağanozda ❶ bobin yoksa yukarıda anlatıldığı gibi yerleştirilen boş bobin çağanoza ❶ getirilir. Daha sonra cihaz, ekran bir öncekine dönene kadar bekler ve sıradaki bobin yerleştirilir. Sıradaki bobin çağanoza yerleştirildikten sonra  Ⓒ veya  Ⓓ dğmesine basıldığında cihaz bobini sarmaya başlar.
- ağanozda ❶ zaten bobin varsa cihaz bobini sarmaya başlar.



Ⓓ : İplikli masura yükleme simgesi

Bu düğme, çağanoza ❶ iplikli bir bobin yüklemek için kullanılır.



Ⓓ basmadan önce çağanoza



❶ yüklenecek bobinde iplik sarılı olduğunu mutlaka kontrol edin. Çağanoza ❶ boş bir bobin yüklenirse dikiş sırasında bir arıza meydana gelebilir.

İplikli masurayı masura ayar bölümüne ❷ yerleştirin.

Ardından,  Ⓓ tuşuna basın.

- Çağanozda ❶ bobin yoksa yukarıda anlatıldığı gibi yerleştirilen iplikli bobin çağanoza ❶ getirilir. Daha sonra cihaz, sıradaki bobinin mekik bekleme pozisyonuna yerleştirilmesini bekler.
- Çağanozda ❶ iplikli bir bobin varsa cihaz olduğu gibi hazırda bekler.

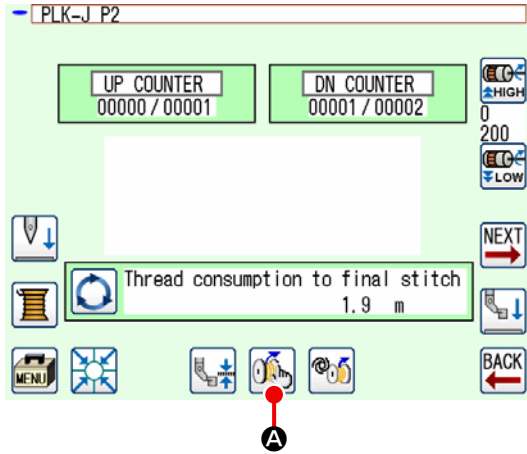
Ⓔ : Nozıl havası simgesi

Bu düğme, ağızdan ❶ iplik ❷ beslemek üzere ağız havasını ❸ çalıştırmak için kullanılır. Ogni volta che si preme  Ⓔ her basıldığında ağız havası ❶ durumu "Açık" ile "Kapalı" arasında değişir.

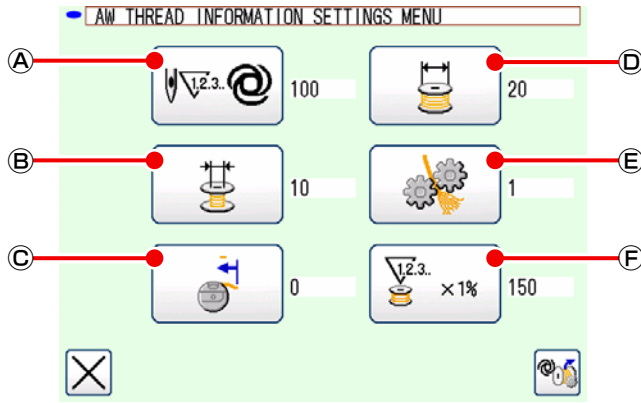


Ⓔ düğmesine basıldığında iplik besleme kolunun çalışabileceğine dikkat edin.

3-11. AW dikiş sayısı giriş ekranı modunun, AW çalışma modunun ve kalan iplik payı uzunluğunun ayarlanması



Standart ekran 2'de  A tuşuna bastığınızda, AW iplik bilgisi ayar ekranı görüntülenir.



AW iplik bilgisi ayar ekranında, sırasıyla aşağıda belirtilen simgelere basılarak AW'nin bağımsız çalışması gerçekleştirilebilir.

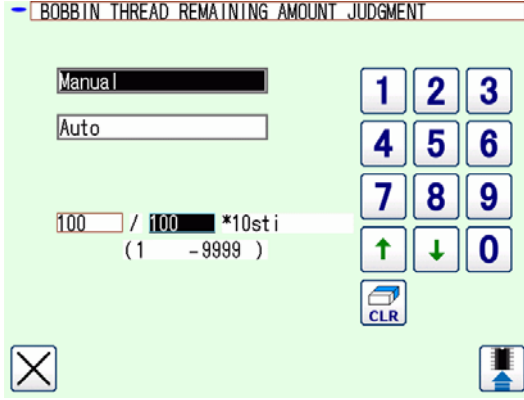
- Ⓐ : Masurada kalan iplik miktarını belirleme yöntemi ayar simgesi
- Ⓑ : Kalan iplik payı uzunluğu seçim simgesi
- Ⓒ : Masura ipliği ucunun içeri çekme miktarı ayar simgesi
- Ⓓ : Masura ipliği sarma uzunluğu ayar simgesi
- Ⓔ : İplik çözme gücü ayar simgesi
- Ⓕ : İplik tüketim payı oranı ayar simgesi

3-11-1. Masurada kalan iplik miktarını belirleme yöntemi



Ⓐ düğmesine bastığınızda, masura ipliği değiştirme yöntemi ayar ekranı görüntülenir.

Bu ekranda, masurada kalan iplik miktarını belirleme yöntemi Manuel veya Otomatik olarak ayarlanabilir.



(1) Manuel

Masurayı değiştirmeden önce dikilecek ilmek sayısı, 10 ilmeklik artışlarla 10 ila 99990 ilmek arasında ayarlanabilir.

(2) Otomatik

Dikiş makinesi, desenin ortalama adımı, masura ipliği sarma uzunluğu, kalan iplik payı uzunluğu ve iplik tüketim payı oranından otomatik olarak ayarlanan ilmek sayısını dikmeyi tamamladığında masura değiştirilir.

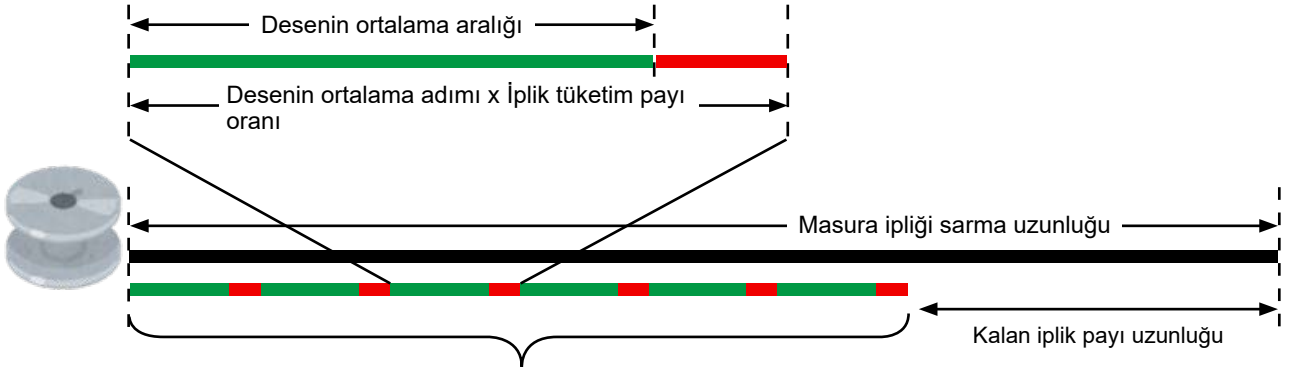
Aşağıda belirtilen işlemlerden biri gerçekleştirilerek güncellenen ilmek sayısı başlangıç değeri olur.

- AW çalışma ekranında bir desenin okunması durumunda
- AW çalışma ekranında bobin değiştirme yapılması durumunda
- AW iplik bilgisi ayar ekranında masura ipliği sarma uzunluğunun değiştirilmesi durumunda.
- Masura ipliği kalan iplik miktarını belirleme yönteminin değiştirilmesi durumunda.



1. Bu ayarı değiştirdiyseniz AW işlem ekranında bir kez masura değiştirme işlemi gerçekleştirin.
2. Kalan iplik payı uzunluk ayarı, dikiş koşullarına uymazsa dikiş sırasında bobin ipliği bitebilir.
3. Kalan iplik payı uzunluğu küçük bir değere ayarlanırsa bobin ipliği kullanımındaki değişikliklerden dolayı bobin ipliği bitebilir.
Bu nedenle ayarlı değeri değiştirmeden önce kalan gerçek iplik uzunluğunun kontrol edilmesi gereklidir.
4. Kalan iplik payı uzunluğu 3,5 m ise iplik sayacı, bobin ipliği sarma uzunluğu ve dikiş deseni gibi dikiş koşullarına bağlı olarak bir miktar bekleme süresi oluşabilir. Böyle bir durumda kalan gerçek iplik uzunluğunu kontrol edin ve tekrar ayarlayın.
5. İki bobinin bobin iplik tansiyonu farklı ise kalan iplik uzunluğu da farklı olur. Bu nedenle iki bobinin de bobin iplik tansiyonlarının aynı olması gereklidir.
6. Bobinin dördüncü kez otomatik değiştirilmesinden itibaren ön ayarlı dikiş sayısı otomatik olarak güncellenir.

Otomatik ayar kullanılması durumunda, ilgili veri öğelerinin ayarları aşağıda verilen tabloda gösterildiği gibidir.



Masurayı değiştirmeden önce dikilecek ilmek sayısı = (Masura ipliği sarma uzunluğu - Kalan iplik payı uzunluğu) ÷ (Desenin ortalama adımı x İplik tüketim payı oranı)

(3) Masurada kalan iplik miktarının azalmasını önlemek için otomatik masura değiştirme

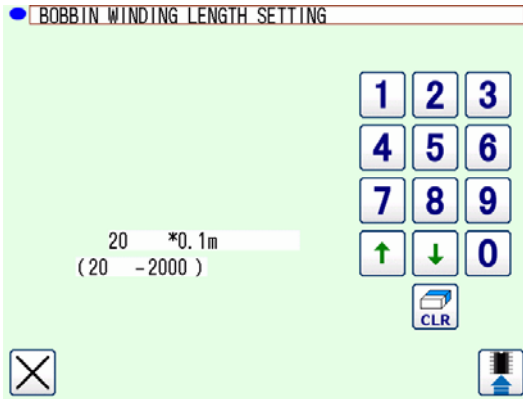
İplik tüketiminin masurada kalan iplik miktarından fazla olması durumunda, masura dikiş başlangıcında otomatik olarak değiştirilir.

İplik tüketiminin konusu "AWRW: ayar değerine bağlı olarak değişir: Masurada kalan iplik miktarı eksikliğini belirleme zamanlaması".

Desene göre : Deseni sonuna kadar dikmek için iplik tüketimi

İplik kesmeye göre : Bir sonraki iplik kesmeye kadar dikiş için iplik tüketimi

3-11-2. Bobin ipliği sarma uzunluğu



ⓐ basıldığında bobin ipliği sarma uzunluğu ayar ekranı açılır.

Masura ipliği sarma uzunluğu, 0,1 m'lik artışlarla 0 (sıfır) ila 200 m arasında ayarlanabilir.

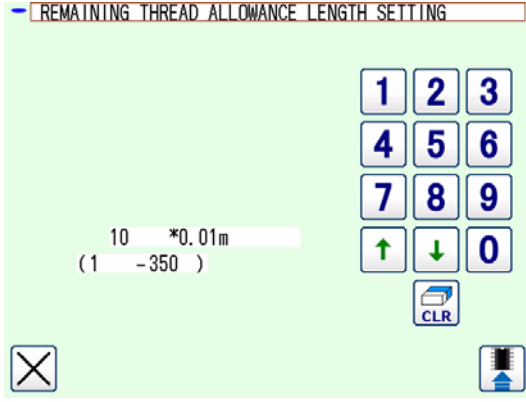


Bobin ipliği sarma uzunluğunu, bobine sarılan iplik mekikten dışarı çıkmayacak şekilde ayarlayın.

Bobin ipliği sarma uzunluğu için rehber olarak aşağıda gösterilen tabloya bakın.

Nome	İplik numarası	Masura ipliği sarma miktarı	Başlıca kullanıma örnek
%100 polyester	#8	Maksimum 26 m	Araba koltukları
%100 polyester	#5	Maksimum 15 m	Araba koltukları
Lastik bağ 66	60dtex	Maksimum 17 m	Hava yastıkları
Lastik bağ 66NB	#5	Maksimum 15 m	Hava yastıkları

3-11-3. Kalan iplik payı uzunluğu

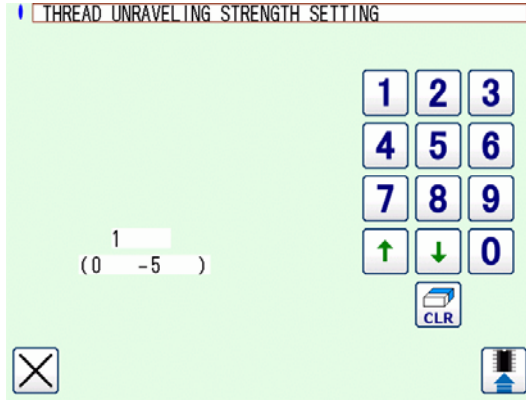


Ⓑ tuşuna bastığınızda, kalan iplik payı uzunluğu ayar ekranı görüntülenir.

Kalan iplik payı uzunluğu 0,01 m'lik artışlarla 0 (sıfır) ila 3,5 m arasında ayarlanabilir.

Kalan iplik payı uzunluğu, masurada kalan iplik uzunluğunu belirleme yönteminin Otomatik olarak ayarlanması durumunda kullanılır.

3-11-4. İplik çözme gücü



Ⓔ tuşuna bastığınızda, iplik çözme mukavemeti ayar ekranı görüntülenir.

İplik çözme kuvveti 1'den 5'e kadar beş seviyede ayarlanabilir.

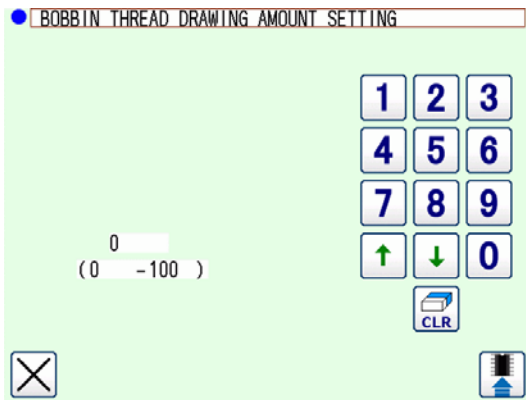
İpliğin yapıştırılmış iplik (kaplama ipi) gibi reçine ile sertleştirilmiş olması durumunda iplik bobine sarılamaz. Böyle bir durumda iplik ucunu esnetmesi için iplik esneticiyi devreye alın.

İplik esnetici çalışarak iplik ucunu esnetir. Referans ayar değeri "1"dir. Ayar değeri ne kadar büyürse iplik esnetici ayar değerine göre art arda o kadar uzun süre çalışır.



1. İplik esnetme zaman alır. İplik bobine sarılabildiği sürece ayar değerinin en küçük değerde tutulması önerilir. Ayar değeri ne kadar büyürse bobinin sarılması o kadar uzun sürer. Böyle bir durumda bobin değişimi tamamlanana kadar dikiş başlayamaz.
2. Yapıştırılmış iplik (kaplama ipliği) dışında iplik kullanırken iplik esneticiyi devreye almayın. Başka bir iplik kullanırken iplik esnetici devreye alınırsa iplik havlanır ve bobinde sıkışır. Böyle durumlarda bobinde kalan iplik tamamen çıkarılamayabilir.

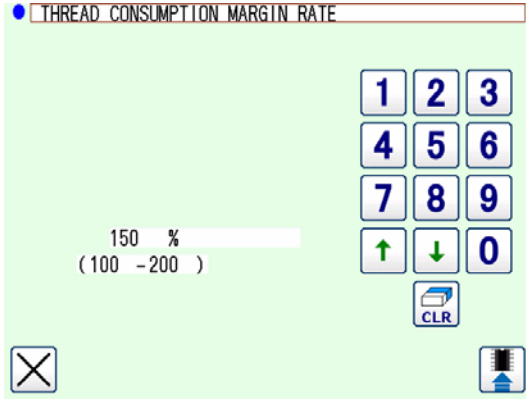
3-11-5. Masura ipliği ucunun içeri çekilme miktarının ayarlanması



Ⓒ tuşuna bastığınızda, masura ipliği ucunun içeri çekme miktarı ayar ekranı görüntülenir.

Masura ipliği ucu çekme miktarı ayar ekranında, masuraya çekilecek masura ipliği ucu miktarı 0 (sıfır) ila 100 arasında ayarlanabilir. 0 (sıfır) olarak ayarlanırsa masura ipliği ucunun içeri çekilmesi gerçekleştirilmez. İplik ucu uzunluğu, bu cihaz tarafından kesilen uzunluk haline gelir.

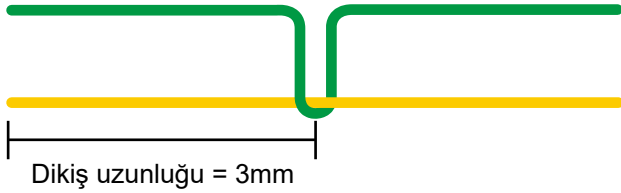
3-11-6. İplik tüketim payı oranı



F tuşuna bastığınızda, iplik tüketim payı oranı ayar ekranı görüntülenir.

İplik tüketim payı oranı %100 ila %200 arasında ayarlanabilir.

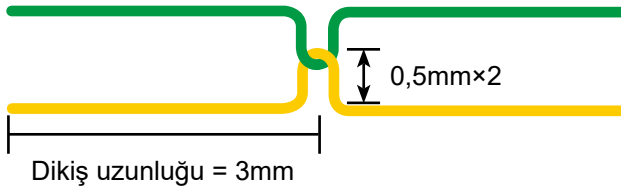
Masurada kalan iplik uzunluğunu belirleme yönteminin Otomatik olarak ayarlanması durumunda iplik tüketim payı oranı kullanılır.



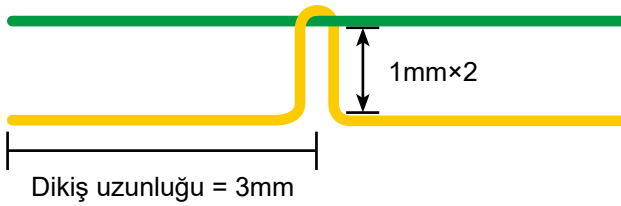
İplik tüketim payı oranı kavramı (Örnek: Dikilen ürünün kalınlığının 1 mm olması durumunda)

Durum 1) İğne ipliği gerginliği <<< Masura ipliği gerginliği

3 mm'lik dikiş uzunluğu için gerçek iplik tüketimi 3 mm olduğundan, iplik tüketim payı oranı şöyledir: $3 \div 3 = 1 \Rightarrow \%100$.



Durum 2) İğne ipliği gerginliği = Masura ipliği gerginliği
3 mm'lik dikiş uzunluğu için gerçek iplik tüketimi 4 mm olduğundan, iplik tüketim payı oranı şöyledir: $4 \div 3 = 1,33 \Rightarrow \%133$



Durum 3) İğne ipliği gerginliği >>> Masura ipliği gerginliği
3 mm'lik dikiş uzunluğu için gerçek iplik tüketimi 5 mm olduğundan, iplik tüketim payı oranı şöyledir: $5 \div 3 = 1,66 \Rightarrow \%166$

..... İğne ipliği
..... Masura ipliği

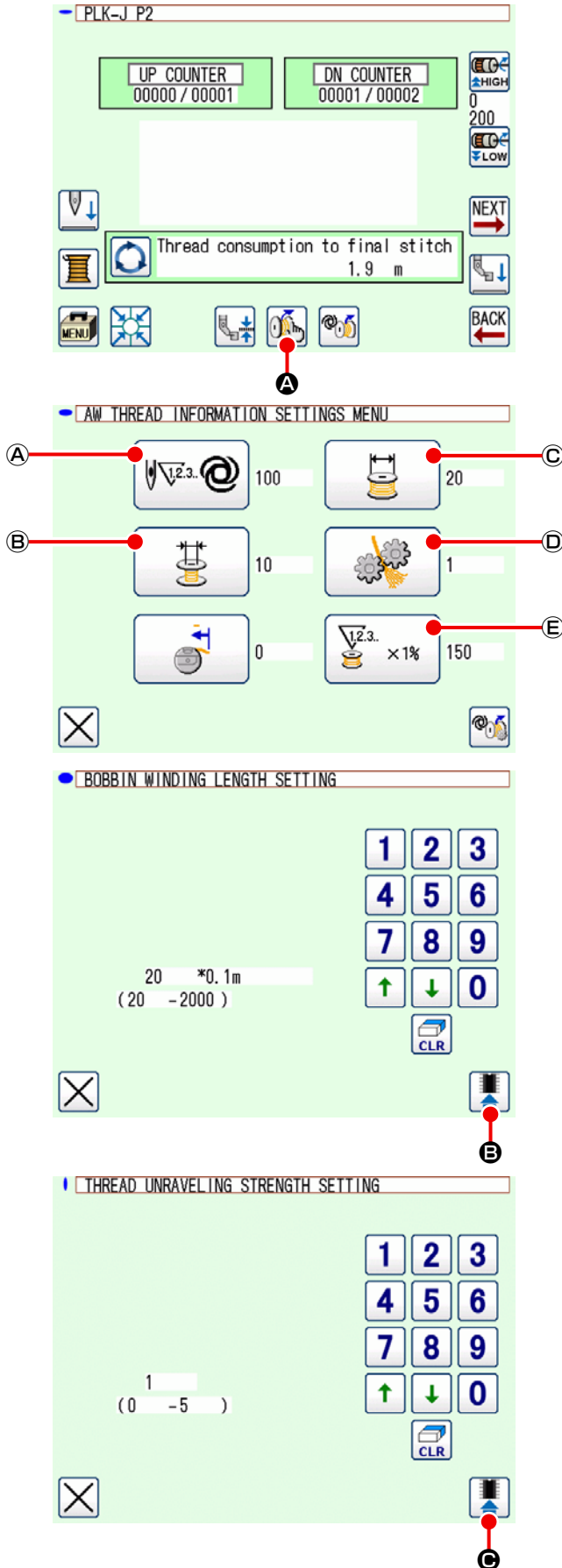


Gerçek iplik tüketimi, dikilen ürünün kalınlığına veya sertliğine ve iğne ipliği gerginliği ile masura ipliği gerginliği arasındaki orana bağlı olarak değişir.

3-12. Örnek işlem

Bu madde cihazın gerçekte nasıl kullanılacağını örnek olarak verir.

(1) İki bobinin her ikisinin de cihazdan çıkarılmış veya iki bobinin her ikisinin de boş olması durumunda



1) Cihazın gücünü açın.

Standart ekran 2'de  A tuşuna basın.

2) Bobine sarılacak bobin ipliği sarma uzunluğunu ayarlayın.

AW iplik bilgisi ayar ekranında  C tuşuna basın.

Yukarı/aşağı ok simgesini ve sayı simgelerini kullanarak masura ipliği sarma uzunluğunu ayarlayın.

sonra  B düğmesine basın.

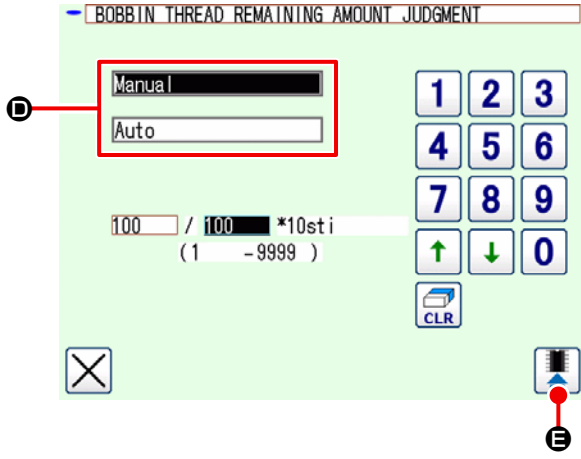
3) İplik çözme koşullarının ayarlanması

AW iplik bilgisi ayar ekranında  D tuşuna basın.

(0: İplik çözme fonksiyonu devre dışı)
(1: Min. ile 5: Maks.)

Ardından yukarı/aşağı ok simgesini ve sayı simgelerini kullanarak iplik çözme koşulunu ayarlayın.

sonra  C düğmesine basın.



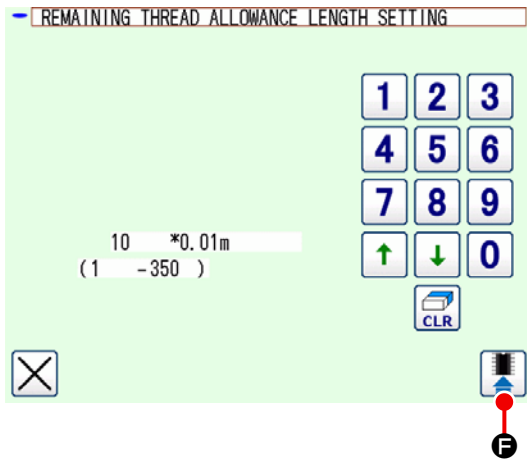
- 4) Masurada kalan iplik miktarını belirlemek için yöntemi ayarlayın.

AW iplik bilgisi ayar ekranında  **A** tuşuna basın.

Manuel veya Otomatik **D** seçeneğini seçin.

Manuel olması durumunda, yukarı/aşağı ok simgesini ve sayı simgelerini kullanarak dikiş sayısını ayarlayın.

sonra  **E** düğmesine basın.

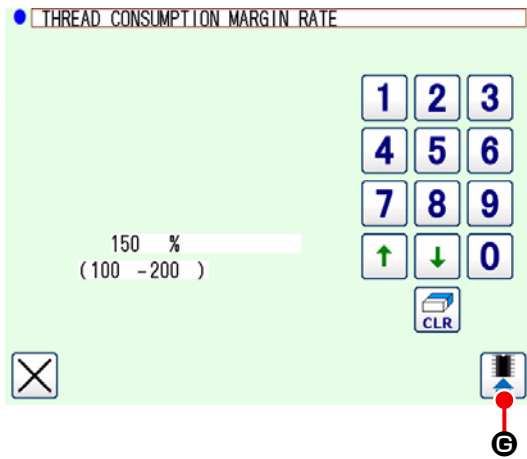


Otomatik ayar kullanılması durumunda, kalan iplik payı uzunluğunu ve iplik tüketimi payı oranını ayarlayın.

AW iplik bilgisi ayar ekranında  **B** tuşuna basın.

Yukarı/aşağı ok simgesini ve sayı simgelerini kullanarak kalan iplik payı uzunluğunu ayarlayın.

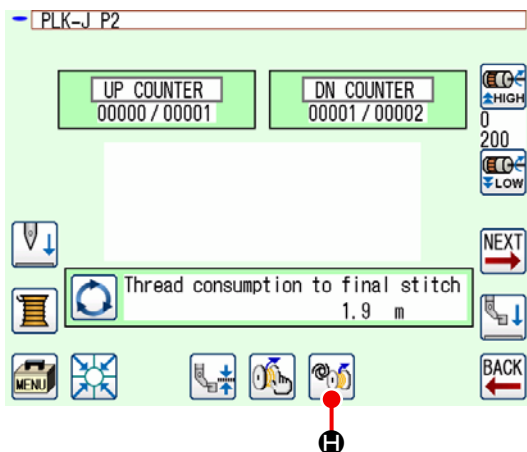
sonra  **F** düğmesine basın.



AW iplik bilgisi ayar ekranında  **E** tuşuna basın.

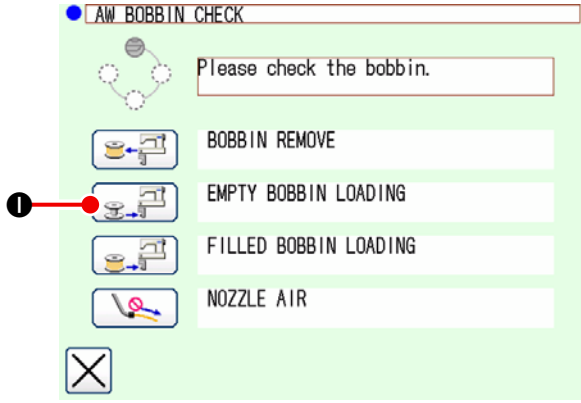
Yukarı/aşağı ok simgesini ve sayı simgelerini kullanarak iplik tüketim payı oranını ayarlayın.

sonra  **G** düğmesine basın.

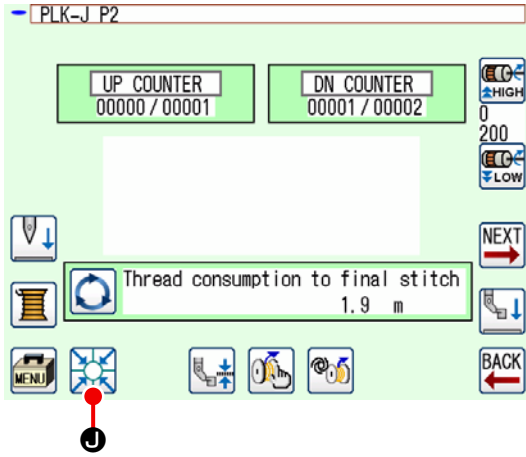


Standart ekran 2'ye dönmek için AW iplik bilgisi ayar ekranında  tuşuna basın.

- 5)  **H** tuşuna basın. Cihazın başlatma işlemi tamamlanana kadar bekleyin.

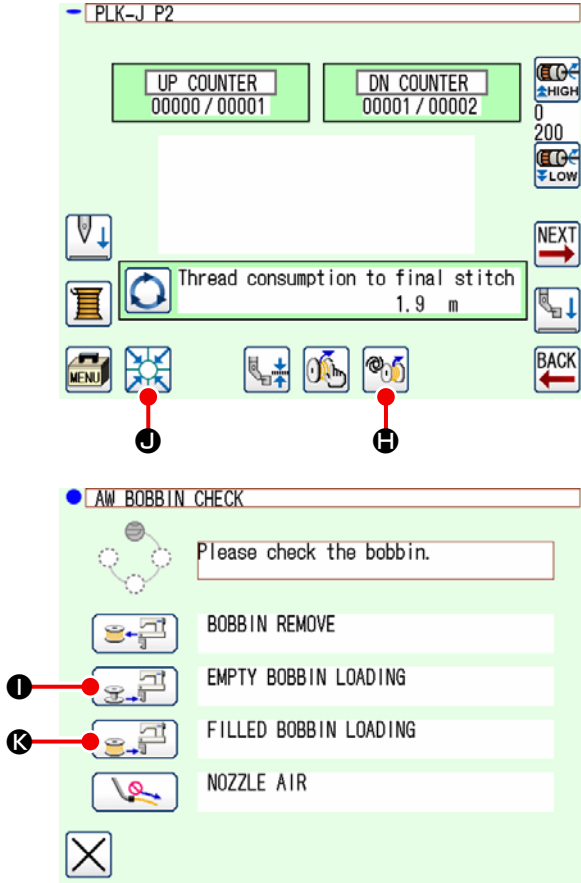


- 6) İlk bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin. Daha sonra  1 tuşuna basın. Bobin cihaza alınır. (Bobin hazırlama işlemi için bkz. **9. Sayfada "3-4. Bobin ayarı"**.)
- 7) Daha sonra ikinci bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin.
- 8) Benzer şekilde  1.
- 9) Şimdi cihaz bobini sarmaya başlar. Cihaz bobini sarmayı tamamlayana kadar bir süre bekleyin.



- 10) Standart ekran 2'ye dönmek için  tuşuna basın. Başlangıç noktasına geri dönüş işlemi tamamlamak için  1 tuşuna basın. Daha sonra dikişe başlayabilirsiniz.

(2) İki bobinin her ikisinin de cihazdan çıkarılmış veya iki bobinin birinin (veya her ikisinin) de iplikle sarılı olması durumunda



Bu durumda adım 5)'e kadar uygulanması gereken işlem adımları durum (1)'dekilerle aynıdır. Adım 6)'ten itibaren aşağıdaki işlem adımlarını uygulayın.

- 6) İlk bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin. (Bobin hazırlama işlemi için bkz. **9. Sayfada "3-4. Bobin ayarı"**.)

Yerleştirilen bobin:

- boş bobin,  **H** düğmesine basın, daha sonra  **I** düğmesine basın.
- zaten iplik sarılı,  **H** düğmesine basın, daha sonra  **K** düğmesine basın.

Masura çağanoza takılır.

- 7) Daha sonra ikinci bobini bobin hazırlama kısmına yerleştirin.
- 8) Adım 6)'da olduğu gibi, masura yerleştirme bölümüne yerleştirilen masuranın:

- Boş bir masura olması durumunda  **I** tuşuna basın.
- Halihazırda masuraya iplik sarılmışsa  **K** tuşuna basın.

Masura çağanoza takılır.

Bobinlerden biri boşsa cihaz bobine iplik sarar. Cihaz bobini sarmayı tamamladıktan sonra bekleme durumuna girerek bobini değiştirme anını bekler.

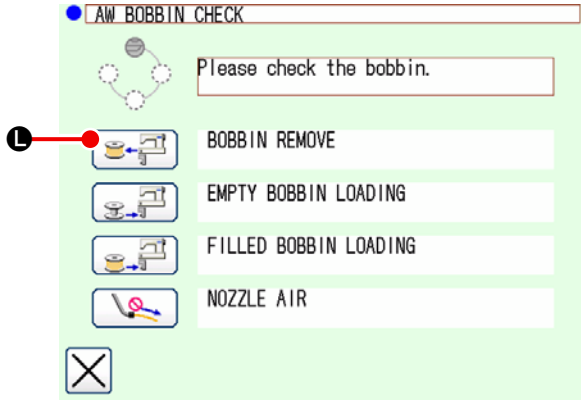
- 9) Standart ekran 2'ye dönmek için  tuşuna basın. Dikiş ekranını açmak için  **I** basın. Dikiş ekranı açıldığında dikiş başlatılabilir.



Önceden iplik sarılı olan bir bobini kullanırken, bobine sarılı iplik miktarı yetersizse ön ayarlı dikiş sayısı bütünüyle dikilemeyebileceğinden (yani bobin ipliği dikiş sırasında bitebilir) dolayı dikkatli olunmalıdır.

Yukarıda bahsedilen sorunun tamamen engellemek için yarısına kadar kullanılmış veya bilinmeyen miktarda iplik sarılı bobin kullanmaktan (bobine sarılı ipliği elle boşalana kadar çıkardıktan sonra böyle bir bobini kullanmaktan) kaçınılması önerilir. Yarısına kadar kullanılmış bobini kullanmak gerekirse dikiş sayısını daha küçük bir değere ayarlamak gerekir. Bobinden çıkarılması gereken iplik miktarı başlangıçta çoktur ancak "oto" seçilirse giderek yeterli hale gelir.

(3) Başka durumda

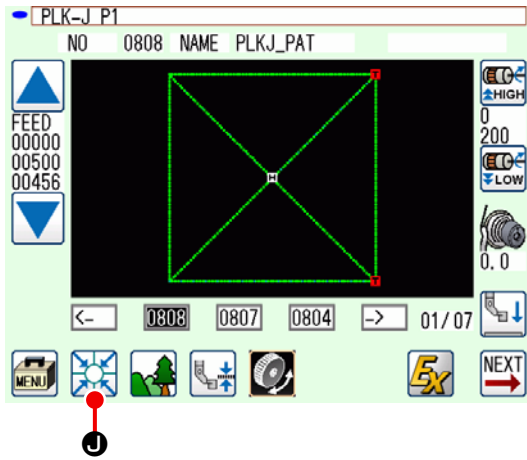


(Durum (2) dışında bir veya iki bobinin cihaza yüklenmiş olması durumunda (çağanoz dahil).)

- 1) Cihazın gücünü açın.
- 2) Bobin hazırlama kısmına yüklü bobin varsa çıkarın.
- 3) Cihazda (veya çağanozda) hala başka bobin varsa bobin hazırlama kısmını bobini çıkarılabilir bir konuma kadar beslemesi için  basın.

Daha sonra çalışma işlemi (1) veya (2)'yi uygulayın.

(4) Cihaz önceki dikişin bitti durumunda kalmışsa

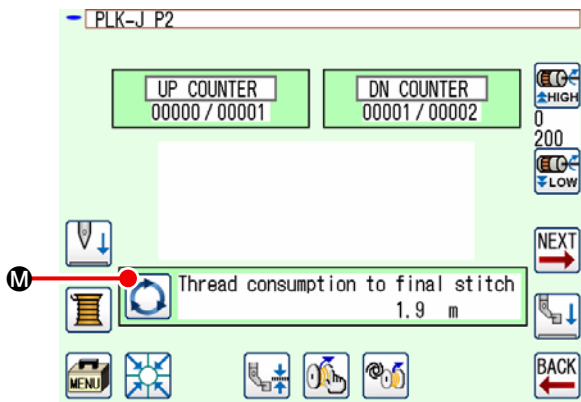


(Önceki dikişin normal olarak bitmesi ve bir bobinin çağanoza yerleştirilmesi ve diğer bobinin bobin hazırlama kısmına yerleştirilmesi durumunda.)

- 1) Cihazın gücünü açın.
- 2) Dikiş ekranını açmak için  basın. Dikiş ekranı açıldığında dikiş başlatılabilir.

Başka bir ifadeyle yukarıda bahsedilen durumda gereken tek işlem cihazın gücünü açmaktır. Dikiş sayısının önceki dikişin sonunda geçerli olan değere ayarlı olduğunu unutmayın. Bu nedenle dikiş, önceki dikişten kesintisiz başlatılabilir.

(5) İplik bilgilerinin onaylanması



Standart ekran 2'de  tuşuna her bastığınızda, masura ipliği bilgilerinin görüntülenme içeriği değişecektir.

Masurada kalan iplik miktarını belirleme ayarına bağlı olarak ekran öğeleri farklılık gösterir.

- Manuel ayar kullanılması durumunda, "Mevcut dikiş çeşidinin iplik tüketimi (m)" ile "Masura değişene kadar kalan (x 10 ilmek)"
- Otomatik ayar kullanılması durumunda, "Masurada kalan iplik miktarı (%)" - "Masurada kalan iplik miktarı (m)" - "Geçerli dikiş çeşidi için iplik tüketimi (m)" - "Masura değişene kadar kalan (döngü)" "Masura değişene kadar kalan (x10 ilmek)"

3-13. Gücün kapatılması

Acil bir durum olmadığı sürece aşağıdaki durumlarda cihazın gücünü kapatmayın.



Cihaz hareketi:

- ① Cihaz bobinde kalan ipliği çıkarma işlemi yaparken
- ② Cihaz bobin sarma, iplik geçirme veya iplik kesme işlemi yaparken

Cihaz yukarıdaki işlemlerden birini yaparken güç kapatılırsa iplik hala bobine takılıyken mekik hareket ederek mekanizmaya iplik dolaşması gibi sorunlara neden olabilir.

Yukarıda bahsedilen ① veya ② durumunda cihaz çalışma lambası ① açıktır. Cihaz çalışma lambası ① yanarken cihazın gücünü kapatmayın.

3-14. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi

Çalışılıyor aşağıdaki hatalardan herhangi biri oluşursa kontrol panelinde ilgili hata gösterilir. Hataları aşağıda gösterilen tabloya göre halledin. Aşağıdaki tabloda yer almayan hatalar, cihazın gücü kapatıldıktan sonra halledilmelidir.

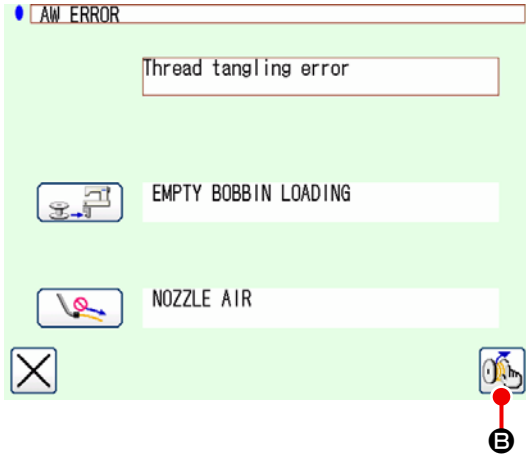
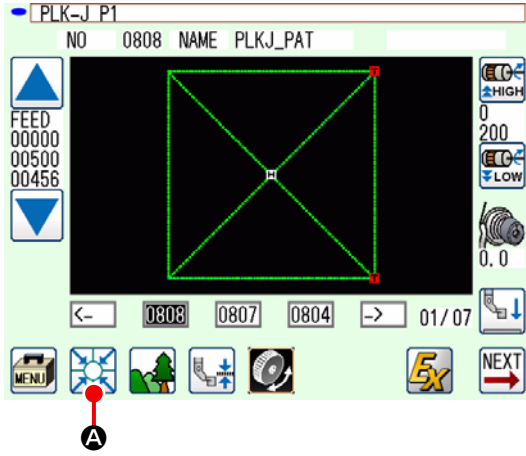
Bkz. ayrıca [39. Sayfada "5. SORUN GİDERME"](#).

Hata gösterimi	Tanımlama	Hata halletme işlemi
Kalan iplik çıkar- ma hatası	Bobin değiştirildikten sonra kullanılan bobinde kalan iplik çıkarılamıyor.	① İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın. ② Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata ekranında gösterilen  düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya başlar. ③ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.

Hata gösterimi	Tanımlama	Hata halletme işlemi
İplik sarma hatası	Bobini sararken cihaz ipliği çağanoza doladı.	① İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın. ② Ağızdan ipliğin düzgün görüldüğünden emin olmak için kontrol edin. ③ Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata ekranında gösterilen  düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya başlar. ④ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.
Masura sarma hatası	Bobin sarma sırasında bir hata oluştu.	① İlgili bobini bobin hazırlama kısmından çıkarın. İplik bobine geçmişse ipliği kesin. Bobinde kalan iplik varsa elle çıkarın. ② Ağızdan ipliğin düzgün görüldüğünden emin olmak için kontrol edin. ③ Bobini tekrar bobin hazırlama kısmına yükleyin. Hata ekranında gösterilen  düğmesine basın. Cihaz bobini içine alır ve bobini sarmaya başlar. ④ Bobin sarma tamamlandığında hata ekranı kapanır.

3-15. AW ile ilgili hata tespiti

3-15-1. Normal koşullarda hata tespiti



Bu cihazda masura yüklü değilken (iki masuranın yüklü olmadığı durum) standart ekranda  **A**

tuşuna basarsanız veya AW fonksiyonunu kullanmaya çalışırsanız AW hata ekranı görüntülenecektir. Bu cihazda masura yüklü değilse masura kontrol ekranı görüntülenecektir. Masura kontrol ekranında cihaza iki masura yüklemek için masura yükleme işlemi yapılarak hata sıfırlanacaktır. Hata sıfırlandıktan sonra ekran bir önceki ekrana dönecektir.

Bobin kontrol ekranında aşağıdaki dikişler yapılabilir. Ayrıntılı fonksiyonlar için bkz. **16. Sayfada "3-10. AW'nin Kullanılması"**.

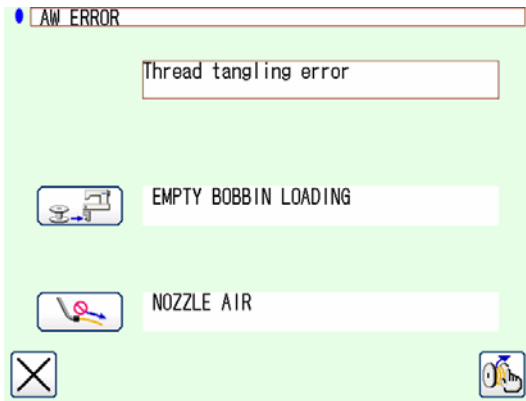
Gösterilecek düğme, bobin koşuluna göre değişir. Görüntülenen simge masura durumuna göre farklılık gösterir.

Kalan iplik çıkarma hatası, iplik sarma hatası veya masura sarma hatası tespit edildiğinde AW hata ekranı görüntülenir.

Bu ekranda boş/iplikli masura yükleme işlemi yapılarak hata sıfırlanacaktır. İşlem ögesi hataya göre farklılık gösterir.

 **B** tuşuna bastığınızda, bu cihazın ayarlarının değiştirilebilmesini sağlamak için AW iş parçacığı bilgileri ayar ekranı görüntülenir.

3-15-2. Dikiş sırasında hataların tespit edilmesi



Dikiş sırasında bu cihazda bir hata tespit edilirse, dikiş makinesi dikişi tamamlayıp durduktan sonra AW hata ekranı görüntülenecektir.

Hata sıfırlama prosedürü normal durumda tespit edilen hatalarla aynıdır.

Ayrıntılı fonksiyonlar için bkz. **31. Sayfada "3-15-1. Normal koşullarda hata tespiti"**.

3-16. Hata listesi

AW ile ilgili hatalar aşağıdaki tabloda listelenmiştir.

Hata No.	Hata tanımı	Nasıl giderilir
M-376 (AW hata ekranı)	Kalan iplik çıkarma hatası	Hata sıfırlama yöntemi için bkz. 29. Sayfa-da "3-14. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" .
M-377 (AW hata ekranı)	İplik sarma hatası	Hata sıfırlama yöntemi için bkz. 29. Sayfa-da "3-14. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" .
M-378 (AW hata ekranı)	Bobin sarma hatası	Hata sıfırlama yöntemi için bkz. 29. Sayfa-da "3-14. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" .
E-2082	İplik geçirme/iplik kesme hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2083	Kalan iplik çıkarma eksen sensörü hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2084	Doğrudan sürücü hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2085	Dönme hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2086	Ağız hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2087	Hareketli bıçak hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2088	İplik besleme hatası nedeniyle cihaz hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2089	AW cihazı hatası (başlangıç hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2090	AW cihazı hatası (Kalan iplik çıkarma konumu bobin sensörü hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-2091	AW cihazı hatası (Bekleme konumu bobin sensörü hatası)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-3115	AW veri hatası (EEPROM)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-3116	AW veri hatası (Ayar değeri)	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-3117	AW CPU hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-3118	AW ayırma hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-3119	AW sıcaklık yükselmesi hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-3120	AW iletişim hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN
E-3121	Bobin taşıyıcı hatası	Elektrik anahtarını KAPATIN

3-17. Dikkat

1. AW-3SD kullanımı sırasında, dikiş deseniyle birlikte ayar tablosunun değiştirilmesi desteklenmez.
2. Teyel dikişi (BAT kodu) ile üretilen dikişlerin dikiş uzunluğu, iplik tüketimine dahil edilmez. Teyel dikişi bir dikiş deseninde sıklıkla kullanılıyorsa, masurada kalan iplik miktarını dikkatlice kontrol etmelisiniz.
3. Desenin tamamını dikmek için veya dikişin başlangıcında iplik kesilene kadar dikmek için kullanılan iplik tüketimi ile masurada kalan iplik miktarını karşılaştırarak, masurada kalan iplik miktarının yetersiz bulunması durumunda masura otomatik olarak değiştirilir. Masuraya sarılan ipliğin uzunluğu kısa ise, dikişin başlamasını engellemek için masura değişimi sık sık yapılacaktır. Masura ipliği sarma uzunluğunu yeterli bir miktara ayarlayın. Masura değiştirme işlemi tekrarlanırsa orta nokta durdurma düğmesine basın.
4. Masura ipliği konisini, masura göbeğini görebiliyorsanız erkenden değiştirin. Masura ipliği konisinde kalan iplik miktarı yeterli değilse yeterli gerginlik elde edilemeyecektir. Bu durumda masura değişimi sırasında iplik kesme hatası meydana gelebilir.

4. BAKIM

4-1. Kapağın takılması/çıkarılması



DİKKAT :

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.

Temizlik, vb. yapmadan önce ön kapağı ❶ cihazdan çıkarın.

(Fare riferimento a Bkz. 6. Sayfada "3-2. Cihaz kapağını çıkarın".)



Dikiş yapmak istediğinizde, güvenlik için ❶ kapağı takmanız gerekir.

4-2. Temizlik

Cihazın her kısmını, ünite ile birlikte aksesuar olarak verilen hava tabancası ile düzenli olarak temizleyin.

DİKKAT :



Cihazın arızalanmasını veya hasar görmesini engellemek için cihazı kullanmadan önce aşağıdaki hususları mutlaka kontrol edin.

- ① Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.
- ② Cihazın mekanik kısmında büyük miktarda dikiş makinesi çağanoz yağı birikirse hava tabancasıyla temizlik yapmadan önce yağı silerek temizleyin.

(1) Çağanozun etrafının temizlenmesi

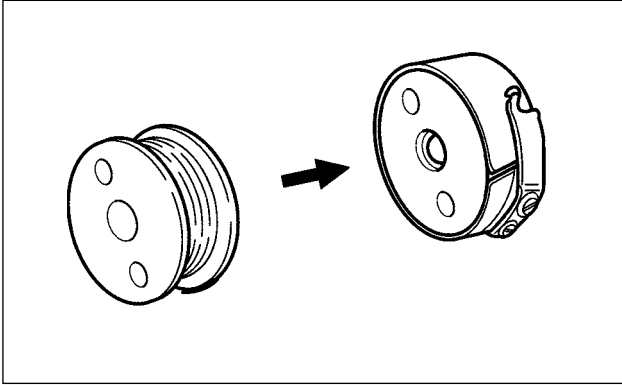


* Çağanozun etrafını her iş günü mutlaka temizleyin.

Bazı malzeme türlerini dikerken büyük miktarda toz üretilir. Böyle bir durumda çağanozun etrafını gerekirse günde birkaç kez temizleyin.

- 1) Ön kapağı cihazdan, **6. Sayfada "3-2. Cihaz kapağını çıkarın"** kısmına uygun olarak çıkarın.
- 2) Çağanozun etrafındaki büyük toz toplarını bir cımbız veya benzeri bir araçla alın.
- 3) Çağanozun etrafında kalan tozu hava tabancasıyla üfleyerek temizleyin.

(2) Bobin ve mekiğin temizlenmesi

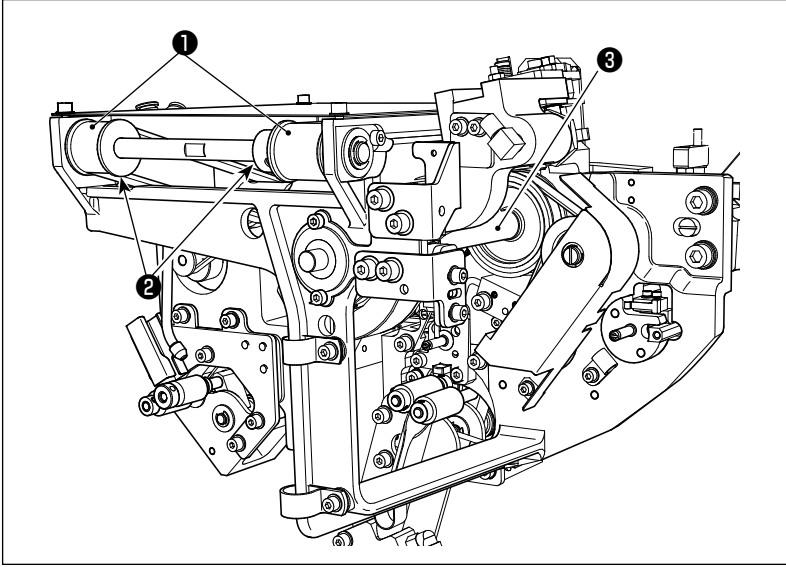


* Çağanozun etrafını her iş günü mutlaka temizleyin.

Bazı malzeme türlerini dikerken büyük miktarda toz üretilir. Böyle bir durumda çağanozun etrafını gerekirse günde birkaç kez temizleyin.

- 1) Mekiğin üzerinde biriken yağ ve tozu temizleyin. Özellikle mekik mil kısmından yağ ve tozu dikkatlice temizleyin. Ayrıca mekiğin içinde bobin boşu önleme yayının altında toplanan yağ ve tozu hava tabancasıyla üfleyerek temizleyin.
- 2) Bobinin yan yüzünü temizleyerek orada toplanan tozu ve havı alın.

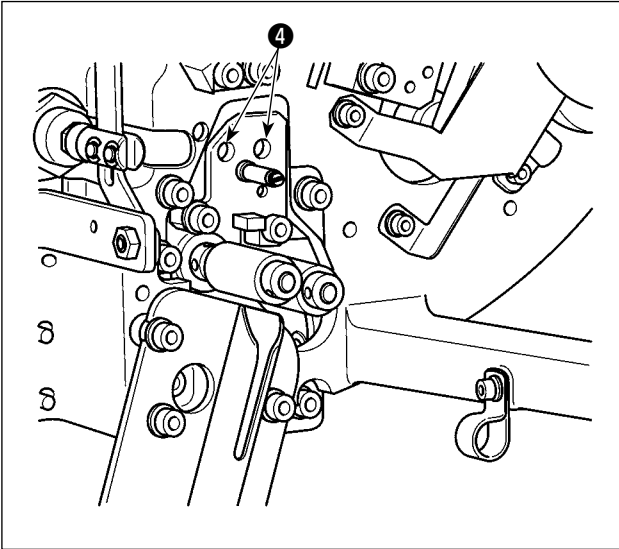
(3) Mekanik kısmın temizlenmesi



Mekanik kısmı haftada bir veya iki kez temizleyin.

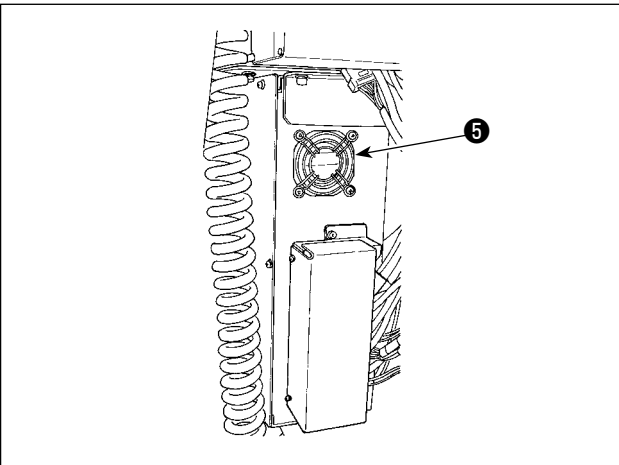
- 1) Her kayış ① ve kasnağı ② hava tabancasıyla temizleyin. Ayrıca şekilde gösterilenlerin dışındaki hareketli kısımları uygun biçimde temizleyin.
- 2) Her mili ③ hava tabancasıyla temizleyin.

(4) Sensörün temizlenmesi



Kalan iplik çıkarma kısmındaki sensörü ④ hava tabancasıyla haftada bir veya iki kez temizleyin.

(5) Cihaz kontrol kutusunun temizlenmesi



Kontrol kutusunu haftada bir temizleyin.

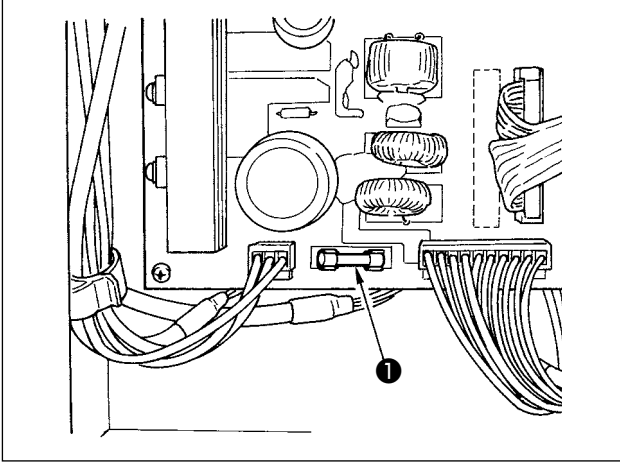
- 1) Kontrol kutusunun alt kısmında bulunan havalandırma deliğinin etrafındaki tozları hava tabancasıyla temizleyin.
- 2) Fan motorunun dışa atma çıkışında ⑤ toplanan tozu temizleyin.

4-3. Sigortanın değiştirilmesi



TEHLİKE :

Elektrik arpması kaynaklı kazaları önlemek için sigortayı değiştirmeden önce mutlaka g anahtarını kapalı konuma alın ve elektrik fişini prizden çıkarın. Ayrıca mutlaka nominal değerli sigorta takın.



Cihazın sigortasını ❶ değiştirmek için aşağıdaki işlem adımlarını uygulayın.

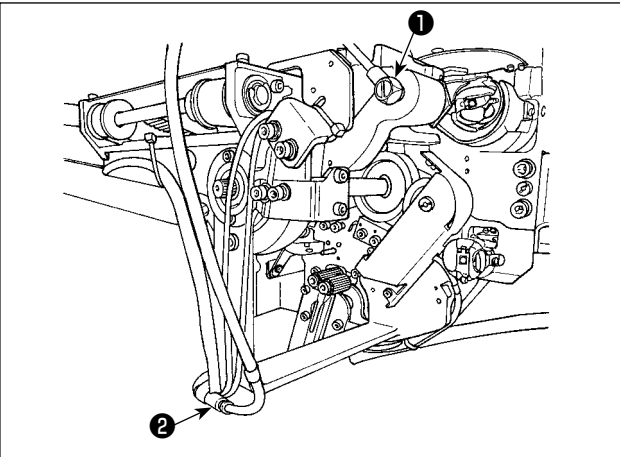
- 1) Güç anahtarını kapalı konuma alın ve en az beş dakika bekleyin.
- 2) Cihazın kontrol kutusu kapağını çıkarın.
- 3) Baskı devre kartına (PCB) takılı sigortayı ❶ yenisiyle değiştirin. Belirtilen kapasitede (HF-0037060PA, 125V/T6A) sigorta kullanın.
- 4) Adım 2)'de çıkarılan kapağı yerine takın.

4-4. Kanca hortumunun değiştirilmesi



DİKKAT :

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN. Ayrıca hortumu değiştirmeden önce hava vanasını kapatın.



Kanca zerindeki hava hortumu yıpranır veya hasar görürse aşağıda belirtilen işlem adımlarını izleyerek ünite ile birlikte aksesuar olarak verilen yedek hortum ile değiştirin.

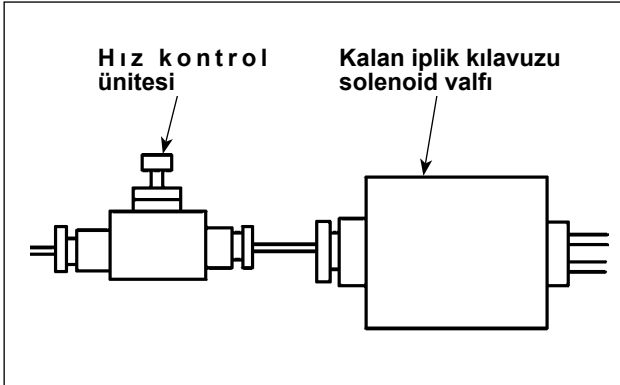
- 1) Hortum nipelini ❶ kancanın arka ucundan ayırın. Daha sonra hortumu ayırın.
- 2) Hortumun diğer ucunu ek yerinden ❷ ayırın.
- 3) Yukarıda belirtilen işlem adımlarını tersten izleyerek yeni bir hortum bağlayın.

4-5. Kalan iplik kılavuzu için hava debisinin ayarlanması



DİKKAT :

Makinenin istenmeyen şekilde çalışmasını ve kazalara yol açmasını önlemek için, çalışmaya başlamadan önce elektriği kesinlikle KAPATIN.



Hız kontrol ünitesinin başlangıç ayar değeri, kontrol ünitesini tam açık konumdan ters yönde yedi tur çevirerek elde edilen değere ayarlanmıştır. İplik tipine ve sayacına göre kalan iplik çıkarma istikrarlı bir şekilde yapılmazsa hız kontrol ünitesini hassas bir biçimde ayarlayın.



Kalın iplik, açıldığında hava debisi arttığından hız kontrol ünitesini açmak suretiyle daha akıcı yönlendirilebilir. Ancak ince iplik, hava debisi aşırı derecede artırılırsa muhtemelen düşer.

İnce iplik, kapatıldığında hava debisi azaldığından hız kontrol ünitesini kapatmak suretiyle daha akıcı yönlendirilebilir. Ancak kalın iplik muhtemelen akıcı bir şekilde yönlendirilemez.

5. SORUN GİDERME

Çalışılıyor aşağıdaki hatalardan herhangi biri olursa kontrol panelinde ilgili hata gösterilir. Hatayı, **29.**

Sayfada "3-14. Hata gösterimi ve hata halletme işlemi" kısmına bakarak halledin.

Hata sıfırlanamaz veya tekrar olursa arızaya bir şeylerin neden olduğu varsayılır. Böyle bir durumda hatayı aşağıda verilen tabloya göre halledin.

Hata tanımı	Nedeni	Hata halletme işlemi
Güç açılmıyor.	① Elektrik fişi takılı değil veya temas hatası. ② Sigorta atmış.	○ Gücün nasıl sağlandığını kontrol edin. ○ Sigortayı, 37. Sayfada "4-3. Sigortanın değiştirilmesi" kısmına göre değiştirin. Sigorta değiştirildikten sonra bile cihaza güç sağlanamazsa cihaz arızalanmış olabilir. Böyle bir durumda cihazı kullanmayı durdurun.
Bobine kalan iplik çıkarma işlemi normal yapılmadı.	① Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış. ② İplik, çözme ayırma makarasına dolanmış. ③ Kalan iplik emme vakum gücü yetersiz. ④ İplik ucu düzgün yönlendirilmemiş. ⑤ İplik tipi veya sayacı teknik özelliklerden farklı.	○ 35. Sayfada "4-2. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın. ○ İpliği çıkarın. ○ Toz torbasının tozla dolu olup olmadığını kontrol edin. ○ Hava basıncının düşüp düşmediğini kontrol edin.
İplik bobine düzgün sarılamadı.	① Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış. ② Ağızdan çıkan iplik uzunluğu uygun değil. ③ İplik çözme düzgün yapılmamış. ④ Bobin ipliği makarasında iplik yok. ⑤ İplik tansiyonu iplik hattında yüksek. ⑥ İplik hattı doğru değil. ⑦ Ağız montaj konumu ve yönü uygun değil. ⑧ Bobin dönmüyor. ⑨ Bobin ipliği besleme ünitesi çalışmıyor. ⑩ Bobin şeridi yıpranmış. ⑪ İplik tipi ve iplik numarası spesifikasyonlara uymuyor.	○ 35. Sayfada "4-2. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın. ○ Ağızdan çıkan ipliğin uzunluğunu yaklaşık 13 cm'ye ayarlayın. ○ İplik çözme koşul ayarını kontrol edin. ○ Ağızdan çıkan ipliğin uzunluğunu kontrol edin. ○ Bobin ipliği makarasını yerine yerleştirin. ○ 7. Sayfada "3-3. Cihaza bobin ipliğinin takılması" kısmına bakarak iplik tansiyonunu kontrol edin. ○ 7. Sayfada "3-3. Cihaza bobin ipliğinin takılması" ye bakarak iplik geçirme hattını kontrol edin. Özellikle bobin ipliği besleme ünitesinin makara ve çalıştırma koluna ipliğin düzgün geçirildiğini kontrol edin. ○ 9. Sayfada "3-4. Bobin ayarı" kısmına bakarak bobinin mekiğe düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin. ○ Bobin ipliği besleme ünitesinden gelen konektörün, hava hortumunun, vb. düzgün bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. ○ Bobini yenisiyle değiştirin. ○ İpliği, tipi ve iplik numarası spesifikasyonlara uygun olan başka bir iplikle değiştirin.

Hata tanımı	Nedeni	Hata halletme işlemi
Bobin ipliği sarma işlemi normal yapılmadı.	① Hareketli kısımda toz, vb. engeller toplanmış. ② Bobin sarma sırasında bobin ipliği makarasının ipliği bitmiş. ③ Bobin sarma sırasında iplik kopmuş. ④ Bobine sarılan iplik bobinin kenarından taşmış. ⑤ Bobin dönmüyor. ⑥ İplik, bobin ipliği besleme ünitesinin makarasından. ⑦ Bobin ipliği besleme ünitesi çalışmıyor. ⑧ İplik, iplik geçirme hattının yarısında aşırı titreştiğinden iplik, bobin rafına dolaşmış. ⑨ İplik tipi ve iplik numarası spesifikasyonlara uymuyor.	○ 35. Sayfada "4-2. Temizlik" kısmına uygun olarak bakım yapın. ○ Bobin ipliği makarasını yerine yerleştirin. ○ 7. Sayfada "3-3. Cihaza bobin ipliğinin takılması" kısmına bakarak iplik tansiyonunu kontrol edin. ○ Bobin ipliği sarma uzunluğu ayarını kontrol edin. ○ Bobinde önceki dikişten kalan iplik olup olmadığını kontrol edin. ○ 9. Sayfada "3-4. Bobin ayarı" kısmına bakarak bobinin mekiğe düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin. ○ İplik tansiyonu yeterli değilse iplik makaradan çıkabilir. İplik tansiyonunu kontrol edin. ○ Bobin ipliği besleme ünitesinden gelen konektörün, hava hortumunun, vb. düzgün bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. ○ 7. Sayfada "3-3. Cihaza bobin ipliğinin takılması" ye bakarak iplik geçirme hattını kontrol edin. Özellikle bobin ipliği besleme ünitesinin makara ve çalıştırma koluna ipliğin düzgün geçirildiğini kontrol edin. ○ İpliği, tipi ve iplik numarası spesifikasyonlara uygun olan başka bir iplikle değiştirin.