

***TÜRKÇE***

**DDL-7000A-7  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>I. KNİK ÖZELLİKLER .....</b>	<b>1</b>
1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri .....	1
2. Kontrol kutusunun özellikleri.....	1
<b>II. KURULUM .....</b>	<b>2</b>
1. Kurulum .....	2
2. Pedal sensörünün takılması.....	3
3. Konektörü bağlanıyor .....	4
4. Reaktör kutusu ve halka çekirdeğin takılması [Sadece AB tipi modeller için].....	5
5. Güç şalterinin takılması ve bağlanması .....	6
6. Bağlantı kolunun takılması.....	7
7. Masura ipliğinin sarılması .....	8
8. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması .....	9
9. İplik çardağının takılması .....	9
10. Yağlama.....	10
11. Çığanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması .....	11
12. İğnenin takılması .....	13
13. Masuranin mekiğe takılması .....	14
14. Dikiş uzunluğunun ayarlanması .....	14
15. Baskı ayağı basıncının ayarlanması .....	14
16. Baskı ayağını elle kaldırma kolu .....	14
17. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması .....	15
18. Makineye iplik takılması .....	15
19. İplik gerginliği.....	16
20. İplik alma yayı.....	16
21. İplik alma strokunun ayarlanması .....	16
22. İğne ve çığanoz ilişkisi .....	17
23. Transport dişlisinin yüksekliği.....	17
24. Transport dişlisinin yana devrilmesi .....	18
25. Besleme zamanının ayarlanması .....	18
26. Sabit bıçak .....	19
27. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayri .....	19
28. Pedalin ayarlanması .....	20
29. El çarkı üzerindeki nokta işaretleri .....	20
<b>III. OPERATÖR İÇİN .....</b>	<b>21</b>
1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü.....	21
2. Çalışma paneli .....	23
3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü.....	25
4. İşlevlerin ayarlanması.....	30
5. Dijital çalışma tipleri .....	32
6. Fonksiyon ayar listesi.....	33
7. Ana işlevlerin ayarlanmasına ilişkin ayrıntılar .....	36
8. Mekik makinesi için iğne ardı dikiş dengelenmesi .....	42
9. Makine kafasının ayarlanması ve verinin sıfırlanması (sevk anındaki fabrikada ayarlı durum).....	45
10. Bobin sayacının kullanılması .....	46

<b>11. Fonksiyon ayar verisinin sıfırlanması .....</b>	<b>47</b>
<b>12. Parola kilidi .....</b>	<b>49</b>
<b>13. USB hakkında .....</b>	<b>50</b>
<b>14. Hata kodları listesi .....</b>	<b>51</b>

# I. KNİK ÖZELLİKLER

## 1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

No.	Öge	Model adı	DDL-7000AS-7	DDL-7000AH-7
			Hafif ilâ orta ağırlıktaki malzemeler	Ağır malzemeler
1	Maksimum dikiş hızı		Dikiş uzunluğu 4mm'ten az : 5.000sti/min Dikiş uzunluğu 4mm veya üstü : 4.000sti/min	Dikiş uzunluğu 5mm'ten az : 4.000sti/min Dikiş uzunluğu 5mm veya üstü : 3.500sti/min
2	Sevkiyat sırasında fabrikada ayarlanmış dikiş hızı		4.000sti/min	3.500sti/min
3	Maksimum dikiş uzunluğu		5mm	5mm( ※ )
4	İğne mili stroku		30,7±0,5mm	35±0,5mm
5	İplik alma kolu stroku		İplik alma koluna bağlantı 107mm (106 ile 112mm)	İplik alma koluna bağlantı 112mm (108 ile 115mm)
6	İğne		DB×1 (#14) #14 ile 18 134(Nm90) Nm90 ile Nm110	DP×5 (#21) #20 ile 23 134(Nm130) Nm125 ile Nm160
7	Desteklenen iplik numaraları		#60 ile #8 (200 ile 600dtex)	#30 ile #8 (600 ile 1200dtex)
8	Baskı ayağının kalkma miktarı		Manüel: 5,5 mm, Dizle kaldırma sistemiyle: 13 mm	
9	Yağlama		Yağ yenileme haznesi (kapasite: 450 ml)	
10	Yağlama yöntemi		Mecburi yağlama yöntemi	
11	Yağ		JUKI CORPORATION OIL 7 (ISO VG7'ye eşdeğer) ya da NEW DEFRIX OIL No. 1 (ISO VG7'ye eşdeğer)	
12	Tahrik sistemi		Ana mil doğrudan tahrik sistemi	
13	Elektrik kutusu		Makine kafası ile bütünleşik	
14	Güç anahtarı		3 faz / AB tipi	
15	Kullanılan motor		AC servomotor, 550 W	
16	Harici boyutlar		Makine kolundan iğneye olan uzaklık: 260 mm; makine kolunun yüksekliği: 130 mm Kol boyutu: 432 mm x 105 mm; yatak boyutu: 476 mm x 178 mm Toplam uzunluk: 603 mm	
17	Çalışma sıcaklığı/nem aralığı		Sıcaklık : 5 ile 35°C arasında Nem : 35 ile %85 arasında	
18	Makine kafasının ağırlığı		Komple makine kafası 34 kg	
19	LED lamba (Standart olarak sağlanır)		Aydınlatma beş kademeli olarak ayarlanabilir.	
20	Gürültü		- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk: A-81,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk: A-83,0dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.

**(Dikkat) Dikiş hızı dikiş koşullarına bağlı olarak değişir.**

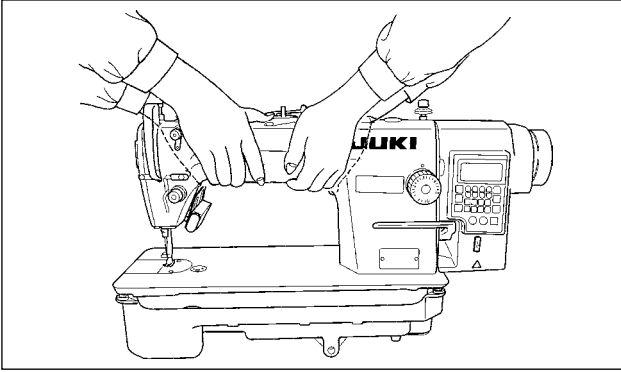
\* İsteğe bağlı besleme kadranı (22971402) ve isteğe bağlı boğaz plakası (23645807) parçaları kullanılarak besleme kadranı ve boğaz plakası değiştirilirse dikiş uzunluğu 7 mm'ye kadar uzatılabilir.

## 2. Kontrol kutusunun özellikleri

Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında CE
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 0 ile 35°C arasında Nem : %90 ya da daha az.
Giriş	210VA

## II. KURULUM

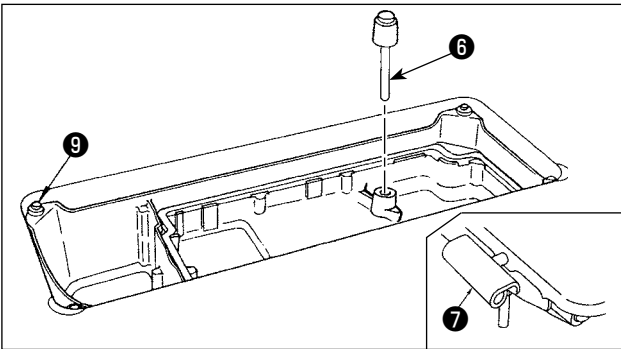
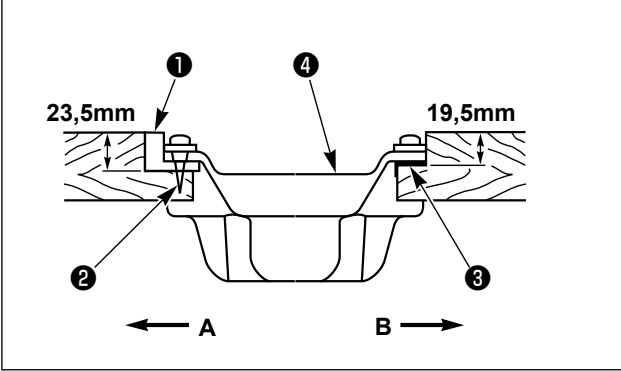
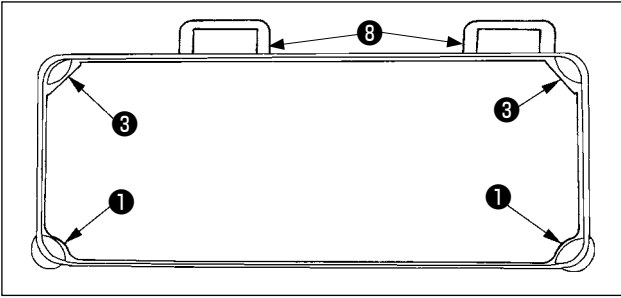
### 1. Kurulum



1) Dikiş makinesini yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte taşıyın.



**Taşırken kasnaktan tutmayın.**

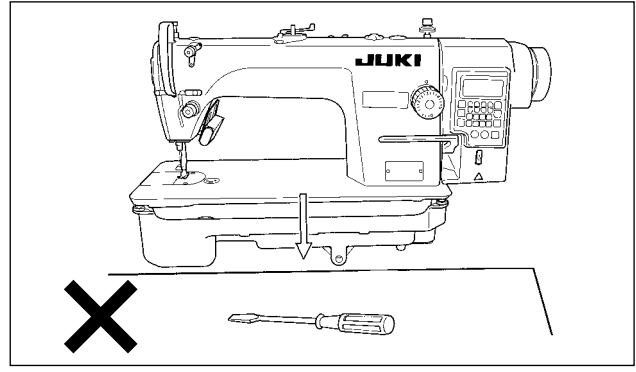


5) Diz üstü ayak kaldırıcısının baskı çubuğunu takın **6** . Menteşeyi **7** makine yatağındaki boşluğa takın, makine kafasını dört köşedeki tamponların **9** üzerine yerleştirmeden önce makine kafasını masadaki lastik menteşeye **8** takın.

6) Kafayı taşıyan çubuğu **10** sonuna kadar iterek masaya sıkıca tespit edin.

**\*Üniteyle birlikte temin edilen makine kafası taşıyıcı çubuğu mutlaka takın.**

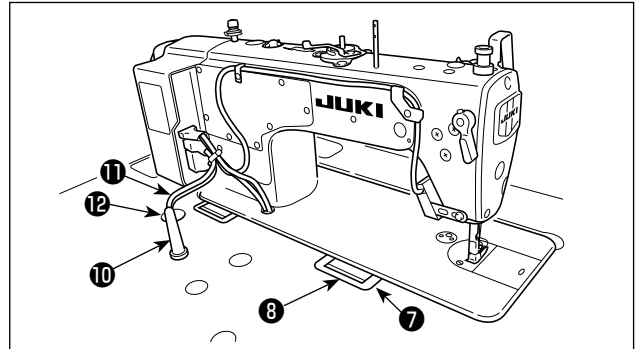
7) Kontrol kutusunun kablosunu **11** kablo çıkış deliğinden **12** geçirerek dikiş makinesi tablasının alt kısmından geçirin.



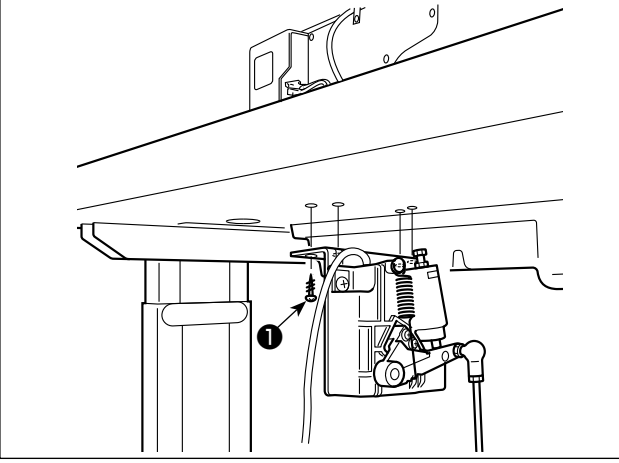
2) Tornavida ve benzeri, dengeyi bozacak nesnelerin, dikiş makinesinin altında kalmamasına çok dikkat edin.

3) Yağ karteri, tablanın dört köşesinden desteklenecek şekilde ayarlayın. Lastik menteşe yuvasını **8** masanın üzerine takın ve bir çiviyle sabitleyin.

4) Kullanıcı tarafı **A** üzerinde iki adet kafa desteği lastik kulağı **1** makine tablasındaki çıkıntılı bölümün üzerine çivilerle **2** sabitlenmiştir, Menteşe tarafı **B** üzerindeki iki adet lastik makine kafası kulağı **3** kauçuk esaslı yapıştırıcı ile yapıştırılmıştır. Ardından, yağ karteri **4** yerleştirilir.



## 2. Pedal sensörünün takılması



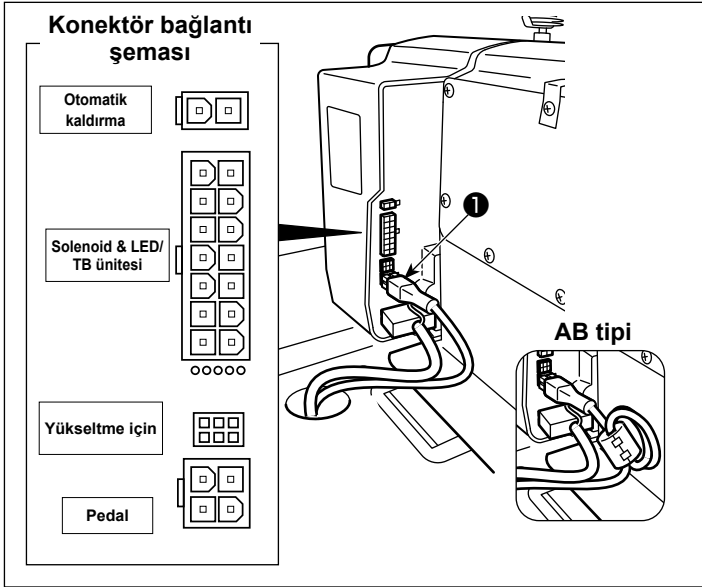
- 1) Pedal sensörünü ünite ile birlikte sağlanan montaj vidalarıyla ❶ tablaya monte edin. Pedal sensörünün, bağlantı kolu tablaya dik olacak bir konuma monte edilmesi gerekir.
- 2) Pedal sensörünü masaya taktıktan sonra dikiş makinesi kafasını masaya monte edin.

### 3. Konektörü bağlanıyor

#### UYARI :



- Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, pedal sensörünü takmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin, elektrik fişini prizden çıkarın ve en az 5 dakika ya da daha fazla bekleyin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin. (Konektörlerden herhangi biri yanlış bir konektöre takılırsa, o konektörle ilgili cihaz bozulmakla kalmayıp aniden çalışmaya başlayarak yaralanmalara sebep olabilir.)
- Kişilerin hatalı çalışma nedeniyle yaralanmasını önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- Kabloların bağlantısı tamamlanmadan fişi prize takmayın.
- Kabloları, aşırı güç uygulayıp bükmemeye ve zımbayla aşırı derecede sıkıştırmamaya dikkat ederek sabitleyin.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.



**Fişi prize takmayın.**

**Gücün KAPALI konuma getirildiğinden emin olmak için kontrol edin.**

- 1) Ünite ile birlikte sağlanan pedal sensörü kablosunu ① kontrol kutusuna bağlayın. Kabloların bağlantı noktaları için, konektör düzeni şemasına başvurun.

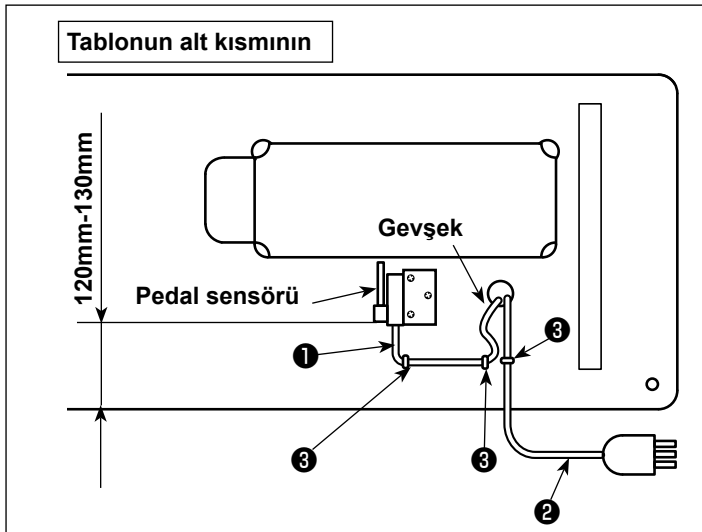


**Konektörler kilitlenene kadar konektör-leri karşılık gelen bağlantı noktalarına iterek sokun.**

- 2) Pedal sensörü kablosunu ① ve AC giriş kablosunu ② zımba telleriyle ③ sabitleyin.

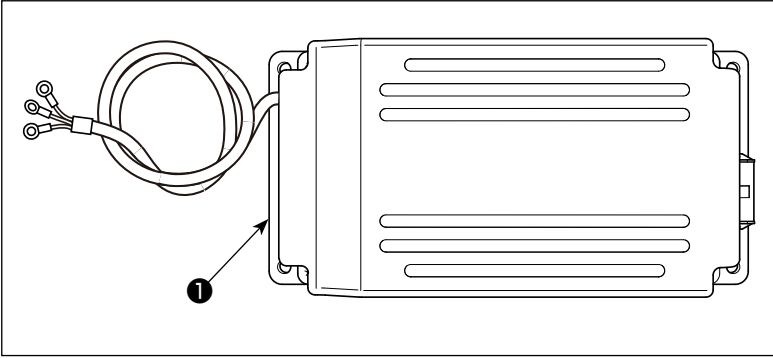


**Pedal sensörünün yatay konumu, bağlantı çubuğu düz bir şekilde konumlanacak biçimde ayarlanmalıdır. Ardından, pedal sensörünü bu konumda sabitleyin.**

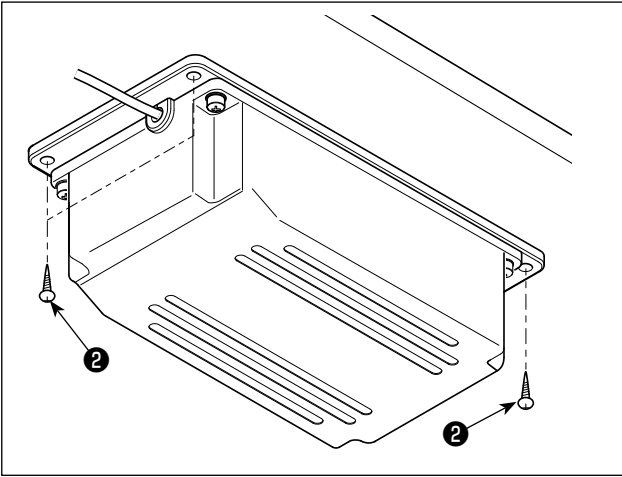


#### 4. Reaktör kutusu ve halka çekirdeğin takılması [Sadece AB tipi modeller için]

\* AB tipi modeller için dikiş makinesi ile birlikte verilen reaktör kutusunu monte edin.

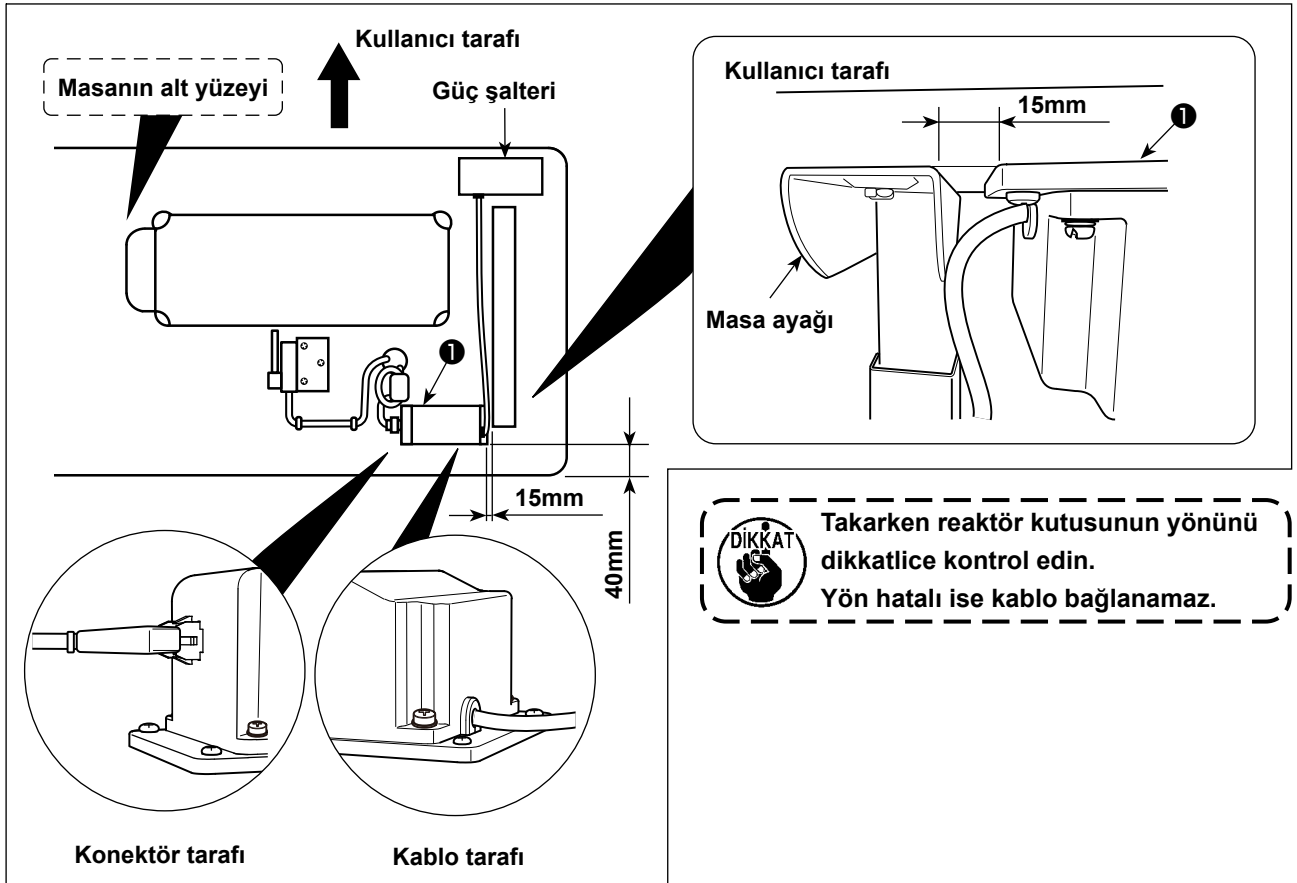


1) Reaktör kutusunu ① aksesuar kutusundan çıkarın.



2) Ahşap vidalarını ② aksesuar torbasından çıkarın ve reaktör kutusunu masanın altına takın. (4 vida sıkma yeri)

3) Reaktör kutusunu ① takmak için şekle bakın.





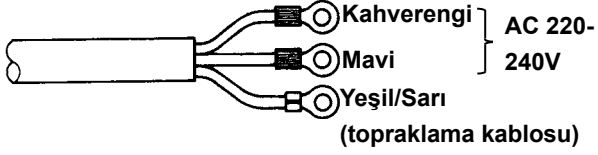
## 5. Güç şalterinin takılması ve bağlanması



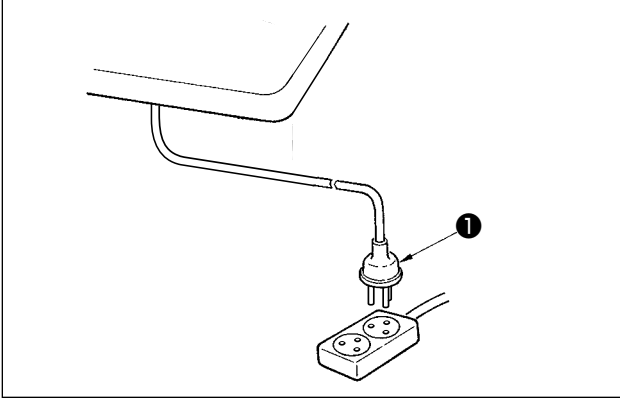
### UYARI :

1. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) belirtilen yere (toprak tarafında) bağlamış olduğunuzu kontrol edin.
2. Terminallerin birbirine değmemesine dikkat edin.
3. Güç anahtarı kapağını kapattığınızda, kablunun kapağın altına sıkışmamasına dikkat edin.

### (1) Tek faz 220 ile 240V



- DIKKAT**
1. Elektrik fişini mutlaka emniyet standartlarına uygun olarak hazırlayın.
  2. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) toprak tarafına bağlamış olduğunuzu kontrol edin.



Güç şalterinin KAPALI olduğunu kontrol edin.

Sonra güç şalterinin fişini ❶ prize takın.

- DIKKAT**
- Fişi ❶ takmadan önce, elektrik kutusunda belirtilen besleme gerilimi spesifikasyonu tekrar kontrol edin.

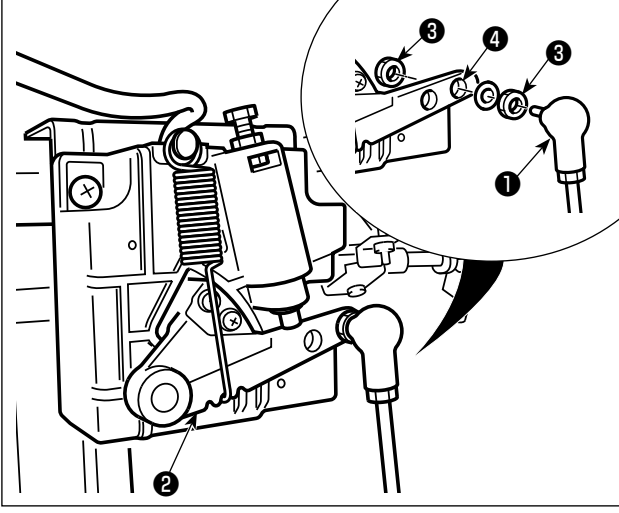
\* Elektrik fişinin ❶ şekli dikiş makinesinin kullanım yerine bağlı olarak değişir.

## 6. Bağlantı kolunun takılması



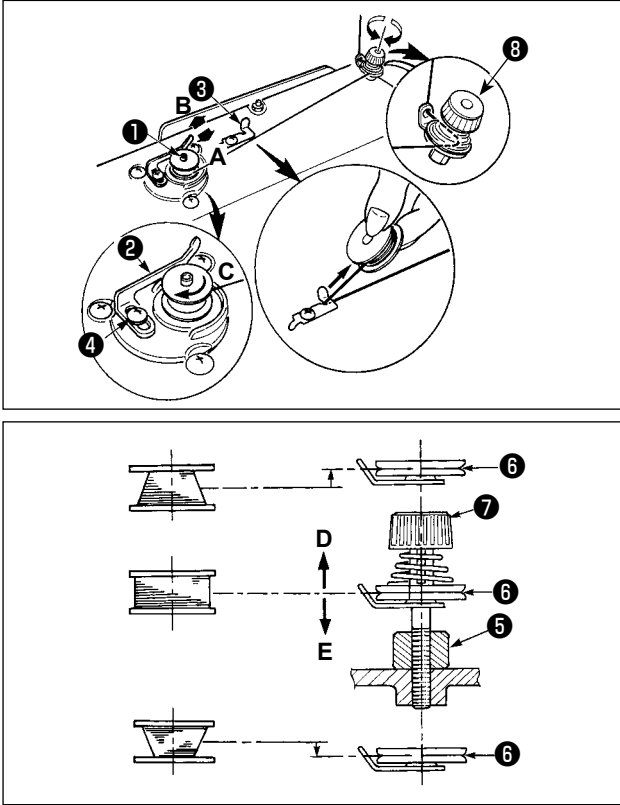
### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekleddikten sonra başlatın.



Bağlantı kolunu ① , pedal kolu ② montaj deliğine somun ③ kullanarak ④ sabitleyin.

## 7. Masura ipliğinin sarılması



- 1) Masurayı, daha ileri gitmez hale gelinceye kadar, masura sarma ünitesinin miline ❶ tamamen geçirin.
- 2) Masura ipliğini, çizimde gösterilen şekilde iplik çardağının sağ tarafına yerleştirilmiş olan iplik tansiyonu kontrol elemanından geçirerek dışarı alın ve ipliği masuraya saat yönünde bir-kaç tur sarın. (Masuranın alüminyum olması durumunda; masura ipliğinin ucunu saat yönünde bir-kaç tur sardıktan sonra, masura ipliğinin sarılmasını kolaylaştırmak için; masura ipliği tansiyon elemanından gelen ipliği saat yönünün tersine sarın.)
- 3) Masura sarma ünitesi denge mandalını ❷ A yönüne bastırın ve dikiş makinesini çalıştırın. Masura C yönünde dönmeye başlar ve masura ipliği sarılır. Sarma işlemi sona erdiği anda, masura sarma mili ❶ otomatik olarak devreden çıkar.
- 4) Masurayı çıkartın ve sabit iplik kesme bıçağından ❸ yararlanarak masura ipliğini kesin.
- 5) Bobindeki ipliğin sarım miktarını ayarlarken, setuskur vidasını ❹ gevşetin ve bobin sarım kolunu ❷ A ya da B yönünde hareket ettirin. Ardından setuskur vidasını ❹ sıkın.

A Yönüne : Azalır

B Yönüne : Artar

- 6) İplik bobin üzerine düzgün şekilde sarılmamışsa, setuskur vidasını ❹ çıkarın ve bobin iplik gericisinin ❸ yüksekliğini ayarlayın.

- Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin ❹ merkez yüksekliği kadardır.
- Germe diskinin ❹ konumunu, bobinin alt kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise D yönünde ayarlayın, üst kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise E yönünde ayarlayın.

Ayar yaptıktan sonra vidayı ❹ sıkın.

- 7) Masura sarma tansiyonunu ayarlamak için, iplik tansiyon somununu ❷ çevirin.



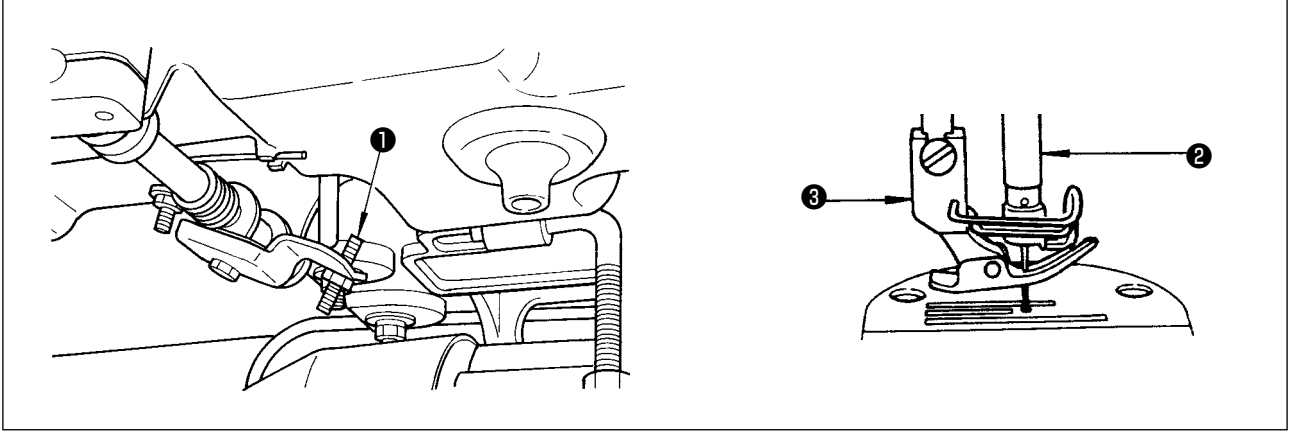
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski ❹ gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından gelen ipliğin sarma etkisiyle (yön nedeniyle) gevşemesi ve çardaktan dışarı çekilmesi sonucu, volan kasnağa sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.

## 8. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması



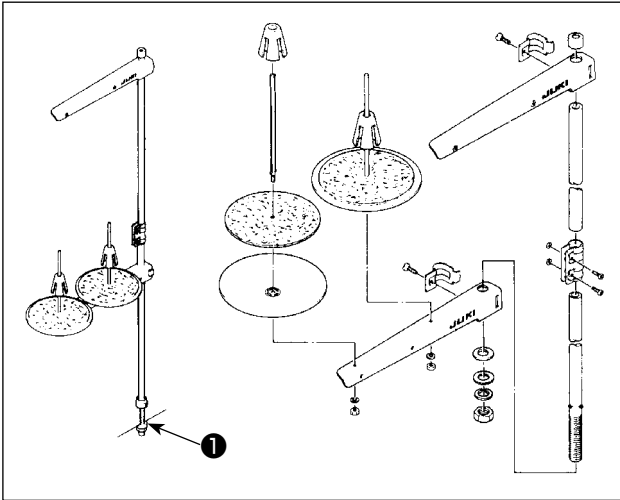
### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



- 1) Diz üstü kaldırıcıyı kullanarak baskı ayağının çıkabileceği standart yükseklik 10 mm'dir.
- 2) Diz üstü kaldırıcı ayar vidasını ❶ kullanarak, baskı ayağının kalkış yüksekliğini 13 mm'ye çıkarabilirsiniz.
- 3) Baskı ayağı kaldırıcısını 10 mm'den yükseğe ayarladığınız zaman, iğne mili ❷ en alt noktadayken alt ucunun baskı ayağına ❸ çarpmadığını kontrol edin.

## 9. İplik çardağının takılması



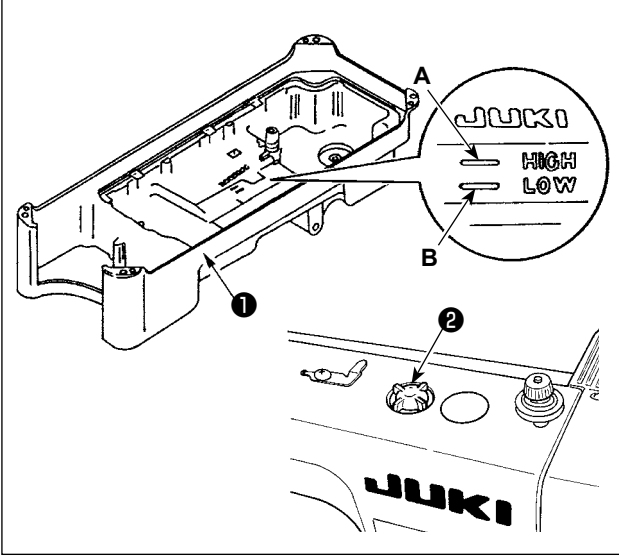
- 1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.
- 2) Somunu ❶ sıkın.

## 10. Yağlama



### UYARI:

1. Dikiş makinesinin kaza sonucu aniden çalışması gibi tehlikeler yaratacağı için, yağlama işlemi tümüyle tamamlanmadan makinenin elektrik fişini prize TAKMAYIN.
2. Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.
3. Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.



- 1) Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, yağ karterini NEW DEFRIX OIL No.1 ya JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 ile ❶ HIGH işaretine A kadar doldurun.
- 2) Yağ seviyesi "LOW" işaretinin B altına düştüğü zaman, yağ karterini belirtilen yağdan ilave edin.
- 3) Yağ koyduktan sonra dikiş makinesini çalıştırırken, yağlama eğer yeterli ise yağın kontrol camına ❷ çarptığını görürsünüz.
- 4) Cama çarpan yağ miktarının, yağ karterindeki yağ miktarını temsil etmediğini unutmayın.



1. Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırmaya dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 dev/dak veya daha düşük devirde kullanın.
2. Bu dikiş makinesi için yağ olarak NEW DEFRIX OIL No.1 (parça numarası: 40157520) veya JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (parça numarası: 40102087) kullanın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.
4. Yağ seviyesi "LOW" (DÜŞÜK) işaretinden aşağı düşerse yağlama yeterince yapılamayabilir. Yetersiz yağlamayı önlemek için yağ seviyesi "LOW" (DÜŞÜK) işaretinin altına düşmeden önce yağ ekleyin.

## 11. ağanozdaki yağ miktarinin (arpma ile yağlama miktarinin) ayarlanması

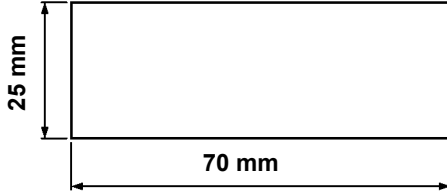


### UYARI:

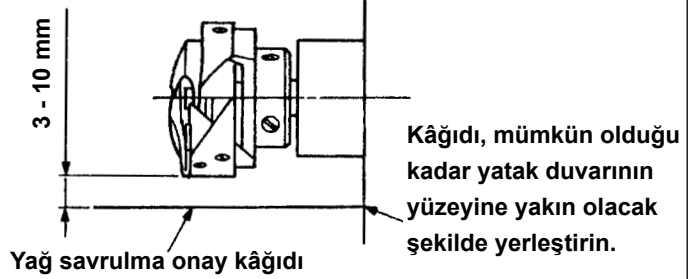
Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı ağanozun donuşune bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

### (1) ağanozdaki yağ miktarının teyidi

#### ① Yağ miktarı (savrulan yağ) kontrol kâğıdı



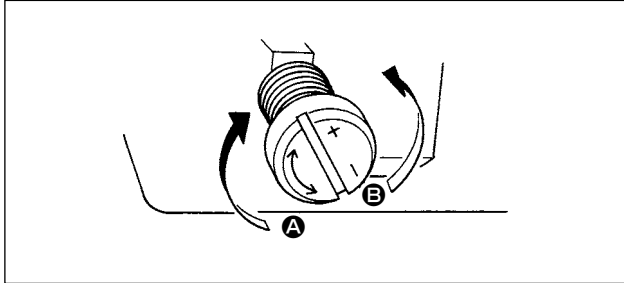
#### ② Yağ miktarını (savrulan yağ) doğrulama konumu



\* Aşağıda 2) maddede tarif edilen işlemi yaparken sürgülü plakayı çıkarın ve parmaklarınızı kancaya değdirmemeye çok dikkat edin.

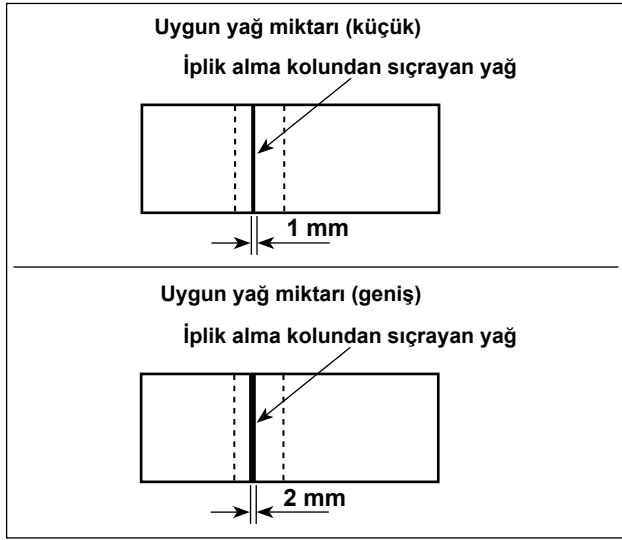
- 1) Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşta çalıştırın. (Normal aralıklı alışma)
- 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını ağanozun altına koyun.
- 3) Yağ karterindeki yağ seviyesinin "HIGH" ve "LOW" (yüksek ve alçak) arasında olduğunu kontrol edin.
- 4) Yağ miktarının teyidi beş saniye içinde tamamlanmalıdır. (Saate bakarak süre tutun.)

### (2) ağanozdaki yağ miktarının (yağ damlalarının) ayarlanması



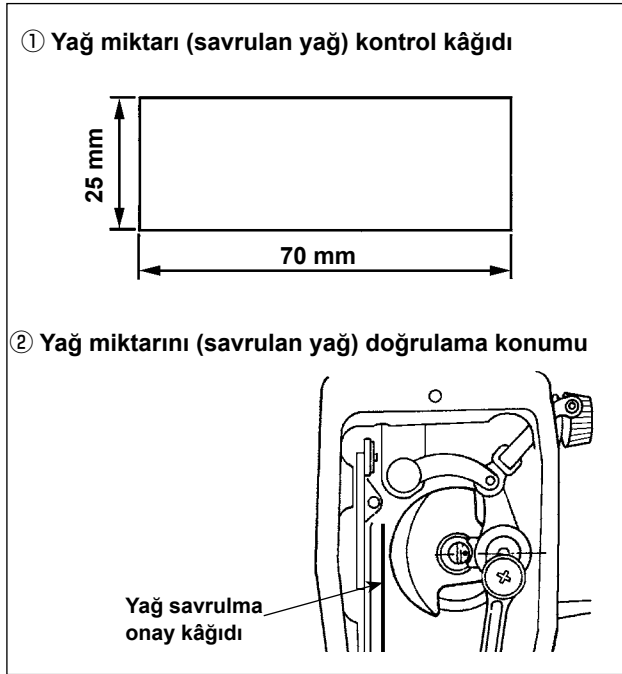
- 1) ağanozu hareket ettiren milin ön yüzeyine takılı olan yağ miktarı ayar vidasını "+" yönünde döndürürseniz (A yönünde) ağanozdaki yağ miktarı (yağ damlaları) artar, "-" yönünde döndürürseniz (B yönünde) azalır.
- 2) Yağ miktarı ayar vidası yardımıyla yağ miktarı ayarladıktan sonra, ağanozdaki yağ miktarını kontrol etmek için dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşta çalıştırın.

### (3) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



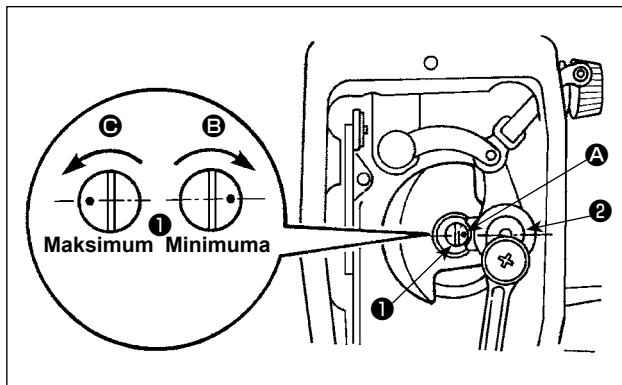
- 1) Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı azsa, ön pladaki parçalar ısınır ya da tutukluk yapar. Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Yağ miktarını (yağ damlacıklarını) üç kez (üç tabaka kağıtla) kontrol edin.

### (4) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının teyidi



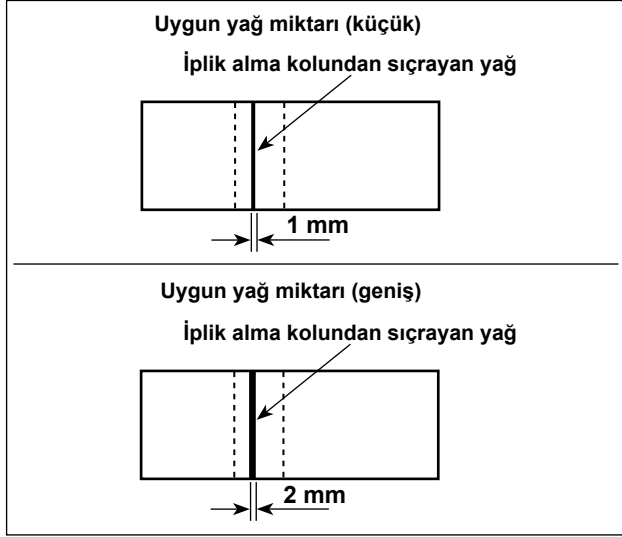
- \* Aşağıda 2) maddede tarif edilen işlemi yaparken yan kapağı çıkarın ve parmaklarınızı iplik alma koluna değdirmemeye çok dikkat edin.
- 1) Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşta çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
  - 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını çağanozun altına koyun.
  - 3) Yağ siperindeki yağ yüzeyinin "MAKS. çizgisi" ile "MİN. çizgisi" arasında olduğundan emin olmak için kontrol edin.
  - 4) Yağ miktarının (yağ damlalarının) teyidi on saniye içinde tamamlanmalıdır. (Saate bakarak süre tutun.)

### (5) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının ayarlanması



- 1) Ayar pimini ① çevirerek, iplik alma koluna ve iğne mili krankına ② giden yağ miktarını ayarlayın.
- 2) Ayar pimini ③ yönünde çevirerek işaret noktasını ④ iğne mili krankına ② yaklaştırırsanız, temin edilen yağ miktarı maksimum iner.
- 3) Ayar pimini ⑤ yönünde çevirerek işaret noktasını ④ iğne mili krankından ② uzaklaştırırsanız, temin edilen yağ minimuma miktardadır.

## (6) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



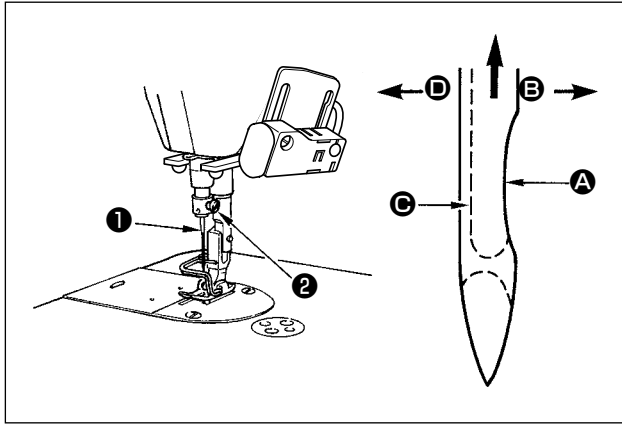
- 1) Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı azsa, ön pladaki parçalar ısınır ya da tutukluk yapar. Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Yağ miktarını (yağ damlacıklarını) üç kez (üç tabaka kağıtla) kontrol edin.

## 12. İğnenin takılması



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



O makine için tanımlanan iğneyi kullanın. Kullanılan iğne kalınlığı ve malzeme cinsine uygun iğne kullanın.

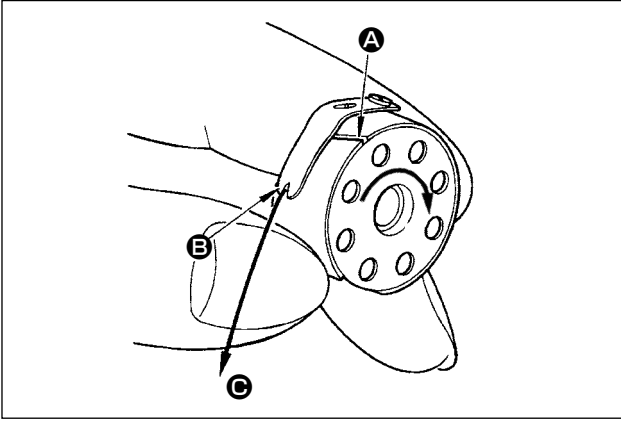
- 1) İğne mili hareket mesafesinin en üst noktasına gelinceye kadar, volan kasnağı çevirin.
- 2) Vidayı 2 gevşetin ve iğneyi 1 kanallı yüzü A dik olarak tam B yönüne bakacak şekilde tutun.
- 3) İğneyi ok yönünde ve yuvanın tabanına oturuncaya kadar iğne milinin kanalına ok yönünde ve tamamen geçirin.
- 4) Vidayı 2 sağlam biçimde sıkın.
- 5) İğneyi kontrol edin ve iğnedeki uzun kanalın C tamamen sol tarafa D baktığından kesinlikle emin olun.



Polyester flâman iplik kullanırken, iğnenin kanallı bölümü kullanıcının tarafına doğru eğildiği takdirde; iplik ilmeği dengesiz hale gelir. Sonuç olarak iplik şeytan tırnağı olur veya iplik kopmaları görülür. İplikle ilgili bu tür sorunlar ortaya çıktığı takdirde, iğnenin kanallı tarafının hafifçe arkaya dönük şekilde takılması, sorunun çözümü açısından etkin sonuçlar verir.

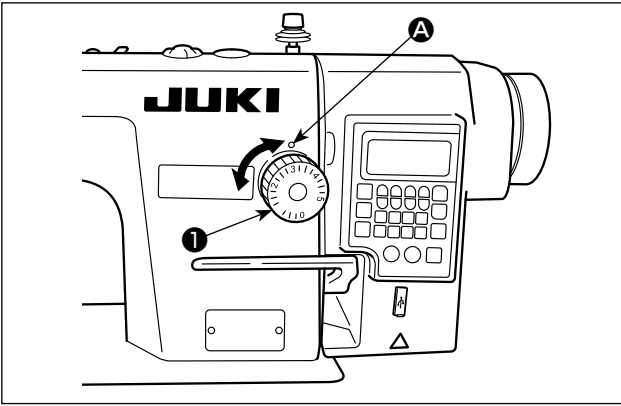


### 13. Masuranin mekiğe takılması



- 1) İpliği **A** kanalından geçirin ve **C** yönüne doğru çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından alarak geçirin ve yarıktan **B** dışarı çıkartın.
- 2) Masura ipliği çekildiği zaman, masuranın ok işareti yönünde dönüp dönmediğini kontrol edin.

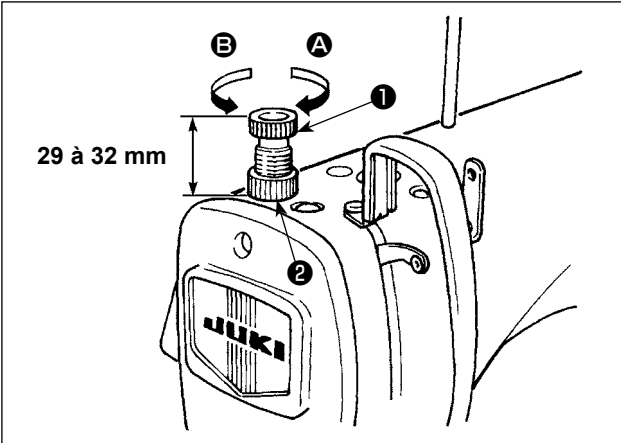
### 14. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



\* Kadran kalibrasyonu milimetrik olarak yapılır (referans değer).

- 1) Dikiş uzunluğu kadranını **1** ok yönünde döndürün ve istediğiniz rakamı makine kolu üzerindeki işaretli nokta **A** ile hizalayın.

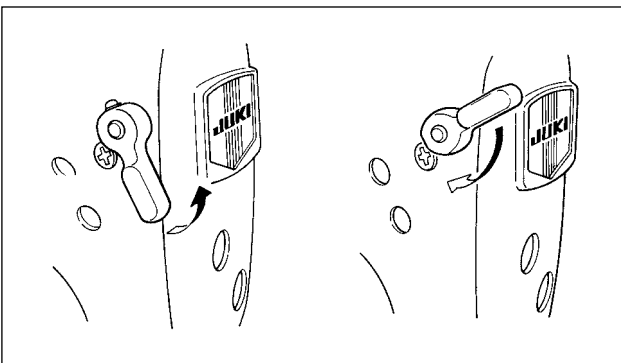
### 15. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



- 1) Somunu **2** gevşetin. Baskı ayağı yay regülatörünü **1** saat yönüne (**A** yönünde) çevirdiğiniz zaman, baskı ayağının basıncı artar.
- 2) Baskı ayağı yay regülatörünü **1** saat yönünün tersine (**B** yönünde) çevirdiğiniz zaman, baskı ayağının basıncı azalır.
- 3) Ayar işlemi tamamlandıktan sonra, somunu **2** sıkın.

Basınç ayar vidasının standart değeri 29 - 32 mm'dir.

### 16. Baskı ayağını elle kaldırma kolu



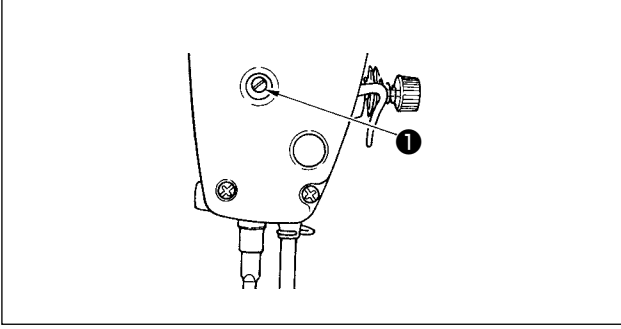
- 1) Baskı ayağı, kolu yukarı hareket ettirerek kaldırılır.
- 2) Baskı ayağı, kolu aşağı hareket ettirerek indirilir.

## 17. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



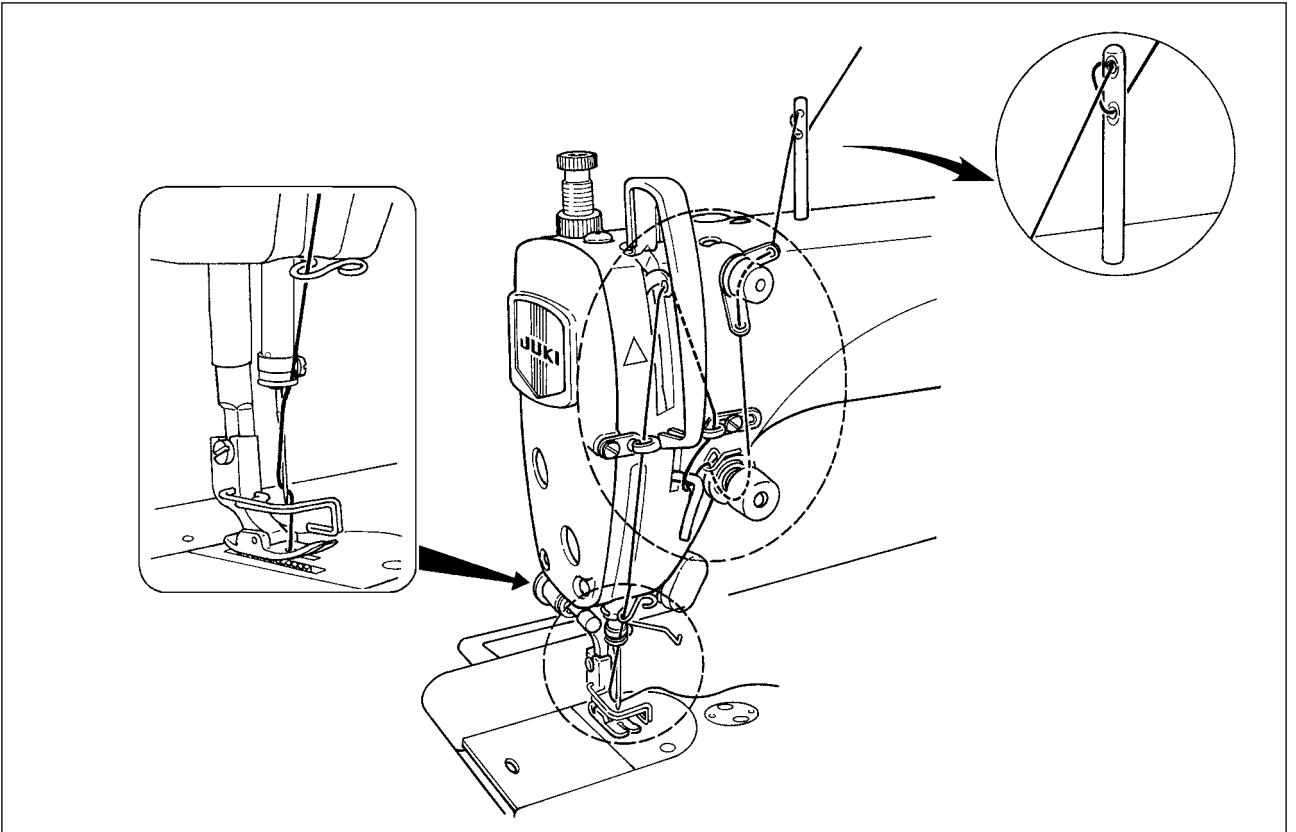
- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetip baskı çubuğu yüksekliğini ya da baskı ayağı açısını ayarlayın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra, tespit vidasını ❶ iyice sıkın.

## 18. Makineye iplik takılması

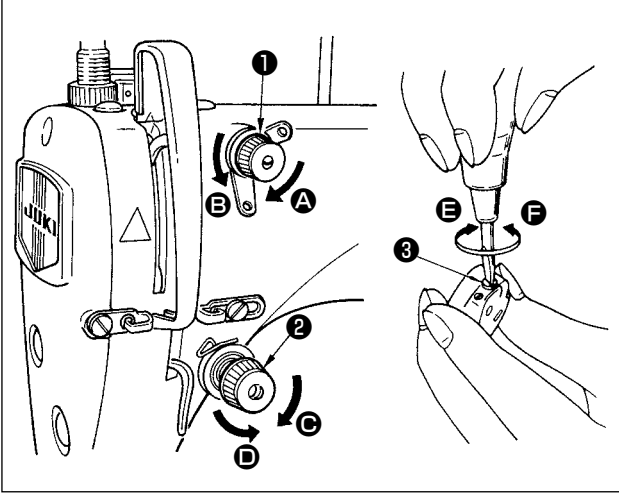


### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



## 19. İplik gerginliği



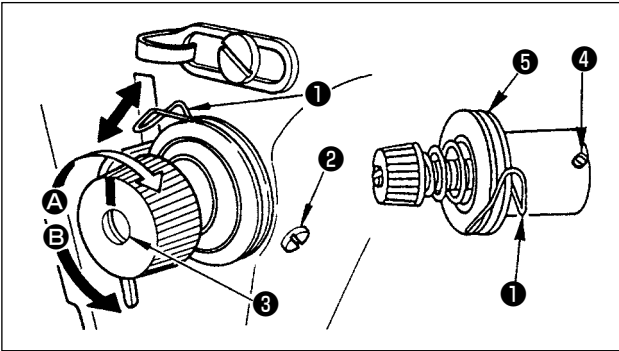
### (1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

- 1) İplik kesildikten sonra iğnede kalan ipliğin uzunluğu, 1 numaralı gerginlik ayar somununu 1 saat yönünde A çevirerek kısaltılır.
- 2) Somunu saat yönü tersine, B yönünde çevirerek uzatılır.
- 3) Üst iplik gerginliği, 2 numaralı gerginlik ayar somununu 2 saat yönünde C çevirerek artırılır.
- 4) Somunu saat yönü tersine, D yönünde çevirerek azaltılır.

### (2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- 1) Masura ipliğinin gerginliği, gerginlik ayar vidasını 3 saat yönünde E çevirerek artırılır.
- 2) Vidayı saat yönü tersine, F yönünde çevirerek azaltılır.

## 20. İplik alma yayı



### (1) İplik alma yayının 1 strokunun değiştirilmesi

- 1) Tespit vidasını 2 gevşetin.
- 2) İplik alma yayının stroku, gergi makarasını 3 saat yönünde A yönünde çevirerek artırılır.
- 3) Topuzu saat yönü tersine E yönünde çevirdikçe strok azalır.

### (2) İplik alma yayının 1 basıncının değiştirilmesi

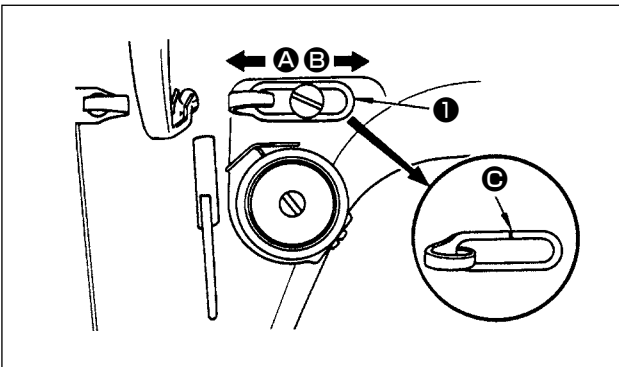
- 1) Tespit vidasını 2 gevşetin ve iğne ipliği gerilimi tertibatını 5 çıkarın.
- 2) Tespit vidasını 4 gevşetin.
- 3) Gergi makarasını 3 saat yönünde A yönünde çevirdikçe basınç artar.
- 4) Gergi makarasını 3 saat yönü tersine B yönünde çevirdikçe basınç azalır.

## 21. İplik alma strokunun ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



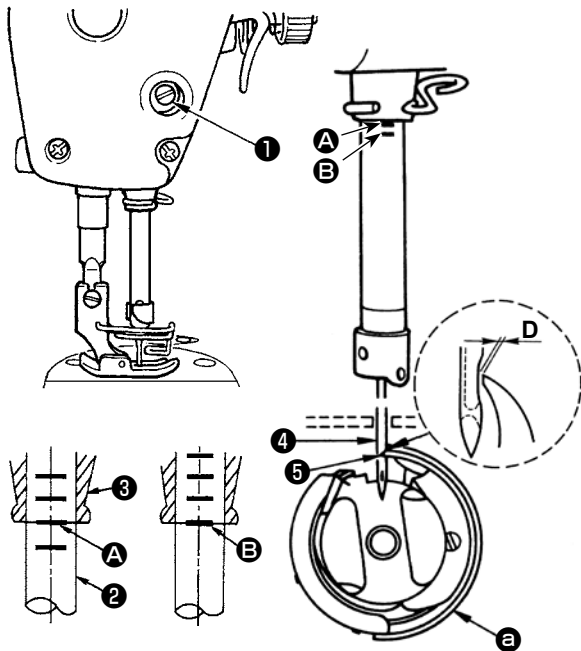
- 1) Ağır bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını artırmak için iplik kılavuzunu 1 sola A yönüne kaydırın.
- 2) Hafif bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını azaltmak için iplik kılavuzunu 1 sağa B yönüne kaydırın.
- 3) İplik kılavuzunun 1 standart konumu, işaret çizgisini C vidanın merkeziyle hizalayarak elde edilir.

## 22. İğne ve çığanoz ilişkisi



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



	Boyut D (mm)
DDL-7000AS-7	0,04 ile 0,10
DDL-7000AH-7	0,12 ile 0,20

### İğne ve çığanoz arasındaki zamanlamayı aşağıdaki gibi ayarlayın:

- 1) İğne milini strokun en alt noktasına getirmek için kasmağı çevirip tespit vidasını ❶ gevşetin.

### İğne mili yüksekliğinin ayarlanması.

- 2) İğne mili ❷ üzerindeki işaret çizgisini ❸, iğne mili alt burcunun ❹ alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını ❶ sıkın.

### Çığanoz ❺ konumunun ayarlanması.

- 3) Çığanozun tespit vidalarını gevşetin, kasmağı çevirerek inen iğne mili ❷ üzerindeki işaret çizgisini ❸ iğne mili alt burcunun ❹ alt ucuyla hizalayın.
- 4) Yukarıdaki adımlarda belirtilen ayarlamaları yaptıktan sonra, çığanoz bıçak noktasını ❺ iğnenin merkeziyle ❸ hizalayın. İğne ile çığanoz arasında 0,04 mm ile 0,1 mm (referans değer) arasında bir açıklık bırakın, ardından çığanozun tespit vidalarını iyice sıkın.



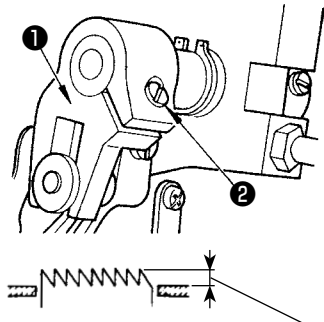
Çığanozun keskin ucuyla iğne arasındaki boşluk bu değerden az olursa çığanozun sivri ucu hasar görür. Boşluk belirtilen değerden büyük ise ilmeklerde atlama olur.

## 23. Transport dişlisinin yüksekliği



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



0,75 - 0,85 mm (DDL7000AS-7)

1,15 - 1,25 mm (DDL7000AH-7)

Transport dişlisi yüksekliğini ayarlamak için:

- 1) Krank ❶ vidasını ❷ gevşetin.
- 2) Ayar yapmak için besleme çubuğunu aşağı ya da yukarı hareket ettirin.
- 3) Vidayı ❷ iyice sıkın.



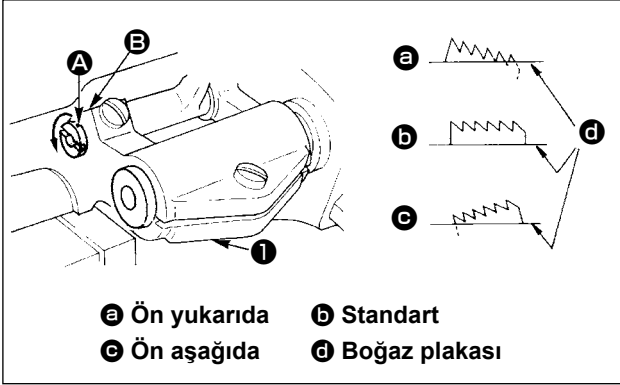
Tutuş basıncı yeterli değilse, çatal kısım ağır hareket eder.

## 24. Transport dişlisinin yana devrilmesi



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka **KAPALI** konuma getirin.



- 1) Besleme çubuğu milinin üzerindeki işaret noktası **A** ile besleme külbütörü **1** üzerindeki işaret noktası **B** aynı hizadayken, transport dişlisinin standart eğimi (yatay) elde edilir.
- 2) Dikişin büzülmesini önlemek üzere transport dişlisini ön tarafı yukarı bakacak şekilde devirmek için tespit vidasını gevşetin, tornavida kullanarak besleme çubuğu milini ok yönünde 90° çevirin.
- 3) Malzemenin düzensiz beslenmesini önlemek için, transport dişlisini ön tarafı aşağı bakacak şekilde devirmek üzere, besleme çubuğu milini ok yönünün tersine 90° çevirin.



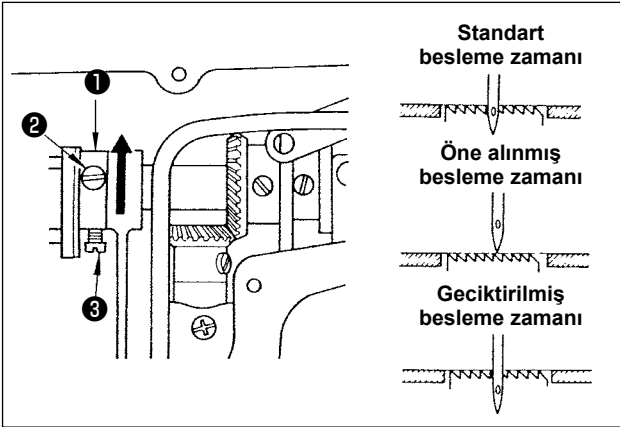
Transport dişlisinin eğimi ayarlandığı zaman yüksekliği değişir. Bu yüzden, eğim ayarlandıktan sonra yükseklik kontrolü şarttır.

## 25. Besleme zamanının ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka **KAPALI** konuma getirin.



- 1) **1** Eksantrik besleme kamındaki **2** ve **3** tespit vidalarını gevşetin, eksantrik besleme kamını ok yönünde ya da ters yönde hareket ettirip vidaları iyice sıkın.
- 2) Standart ayar için, transport dişlisi tam boğaz plakasının altına geldiğinde, transport dişlisinin üst yüzeyi ile iğne deliğinin üst ucu aynı hizaya getirilmelidir.
- 3) Malzemenin düzensiz beslenmesini önlemek amacıyla besleme süresini öne almak için, eksantrik besleme kamını ok yönünde hareket ettirin.

- 4) İlmek sıklılığını artırmak amacıyla besleme süresini geciktirmek için, eksantrik besleme kamını ok yönünün tersine hareket ettirin.



Eksantrik besleme kamını çok ileri hareket ettirmemeye dikkat edin, aksi takdirde iğne kırılabilir.

## 26. Sabit bıçak

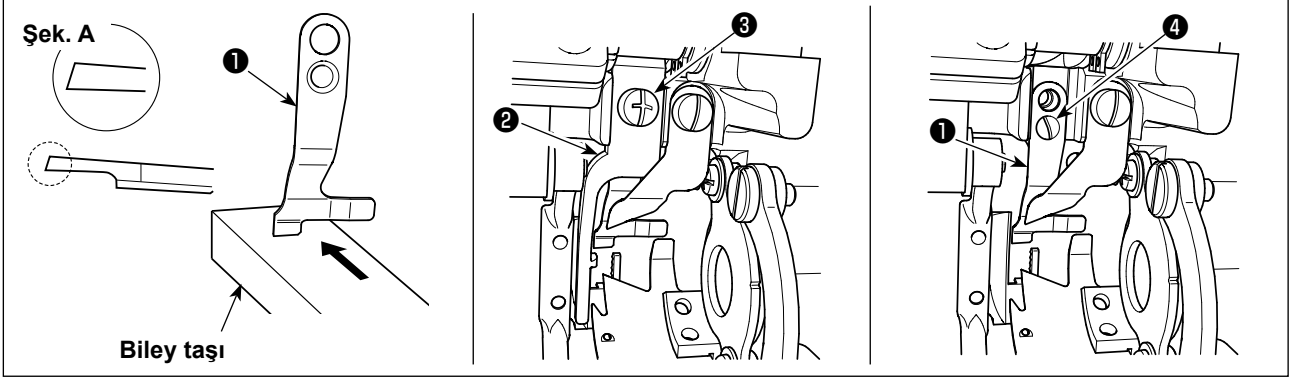


### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



Sayaç bıçağını ❶ bilenirken, bıçağın tutuş şekline ve açısına çok özen gösterilmelidir.



Bıçak eğer ipliği iyi kesmezse, sayaç bıçağını ❶ Şek. A de görüldüğü gibi hemen bileyin ve düzgün biçimde tekrar yerine takın.

- 1) Mekik açma kolunun ❷ tespit vidasını ❸ gevşetin ve mekik açma kolunu çıkarın.
- 2) Tespit vidasını ❹ gevşetin ve sabit bıçağı ❶ çıkarın.
- 3) Sabit bıçağı ❶ takmak için, yukarıdaki prosedürü tersten izleyin.

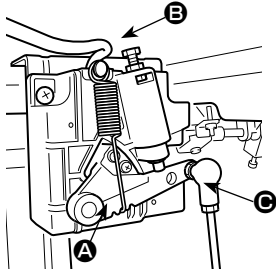
## 27. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayarı



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.

Genel Uygulama İçin



Ayak pedalının kullanılması için gereken kuvveti ayarlayın

Yay A : Aşağı yönde uygulanan kuvvet ayarı

Cıvata B : Yana doğru uygulanan kuvvet ayarı

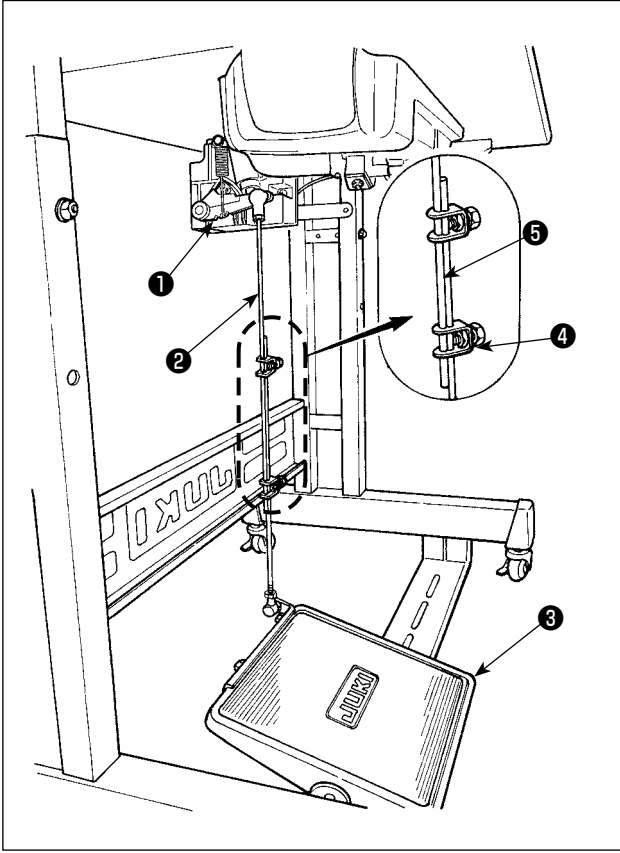
Delik C : Pedal strok ayarı

## 28. Pedalin ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları önlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



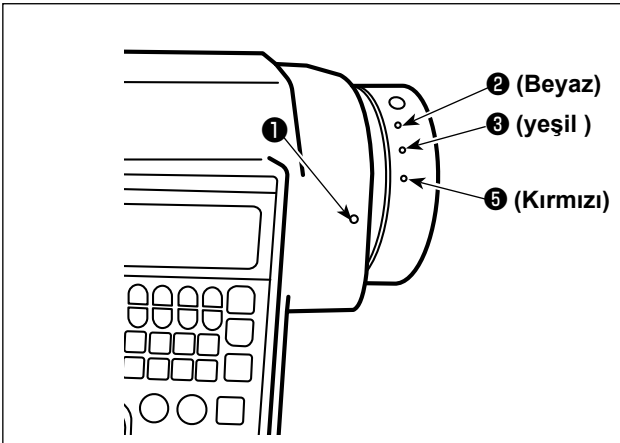
### (1) İrtibat milinin takılması

- 1) Pedalı ③ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ① ile irtibat milinin ② düz durmasını sağlayın.

### (2) Pedal açısının ayarlanması

- 1) Pedal eğimi, irtibat milinin ② uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
- 2) Ayar vidasını ④ gevşetin ve irtibat milinin ⑤ uzunluğunu ayarlayın.

## 29. El çarkı üzerindeki nokta işaretleri



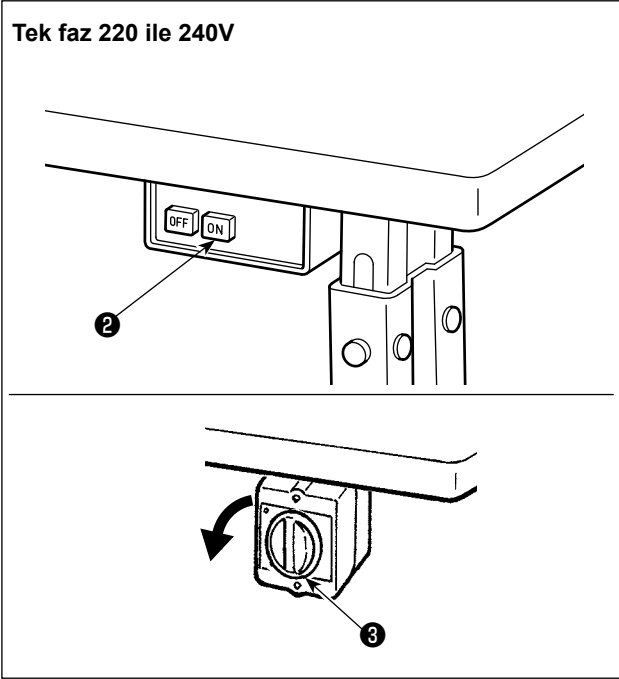
Kapak üzerindeki nokta işareti ① el çarkı üzerindeki beyaz nokta işareti ② ile hizalandığında, iğne milinin üst durma noktasına ulaşılır.

Kapak üzerindeki nokta işareti ① el çarkı üzerindeki yeşil nokta işareti ③ ile hizalandığında, iplik kesme kamının çalışma zamanıdır.

## III. OPERATÖR İÇİN

### 1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü

Tek faz 220 ile 240V



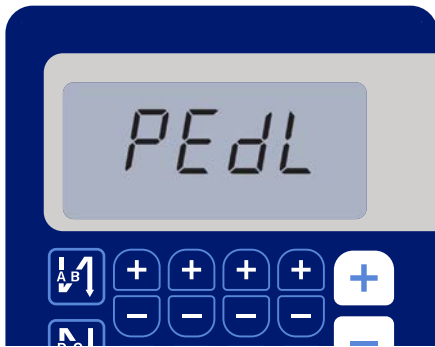
1) Güç anahtarı ile gücü AÇIK konuma getirin

Dikiş makinesi, güç anahtarının ② AÇMA düğmesine basıldığında AÇIK konuma geçer, KAPATMA düğmesine basıldığında ise KAPALI konuma geçer.

Dikiş makinesi, güç anahtarının ③ topuzu saat yönünün tersinde 90 derece döndürüldüğünde AÇIK konuma geçer; saat yönünde çevrilerek ana konumuna döndürüldüğünde ise KAPALI konuma geçer.



1. Güç anahtarına elle güçlü bir şekilde basmayın.
2. Güç şalteri AÇIK konuma geldikten sonra panel üzerindeki güç göstergesi LED'i yanmazsa, güç şalterini KAPALI konuma getirip besleme voltajını kontrol edin. Yukarıda bahsedilen adımları yaptıktan sonra güç anahtarını yeniden açmak istediğinizde güç anahtarını kapattıktan sonra en az beş dakika beklemek gerekir.
3. Dikiş makinesinin gücünü açtığınızda bellek anahtarı ayarına göre iğne mili otomatik olarak hareket edebileceğinden dolayı iğnenin altına elinizi veya başka şeyler koymayın.



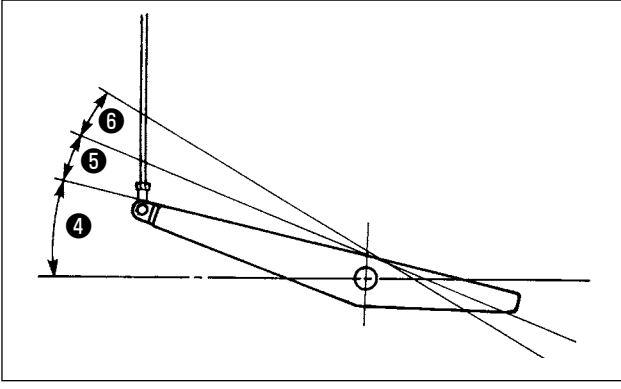
< Başlangıç konumuna dönme ekranı >

2) Pedalın arka kısmına bastığınızda iğne mili ve baskı ayağı motoru, dikiş makinesinin dikmeye başlamasını sağlamak için ilk çalışmalarını yaparlar.



Pedalın arka kısmında basmadan dikiş işlemine başlamaya kalkıştıysanız bir uyarı ekranı görüntülenir. Bunu engellemek için mutlaka pedalın arka kısmına bastıktan sonra dikişe başlayın.

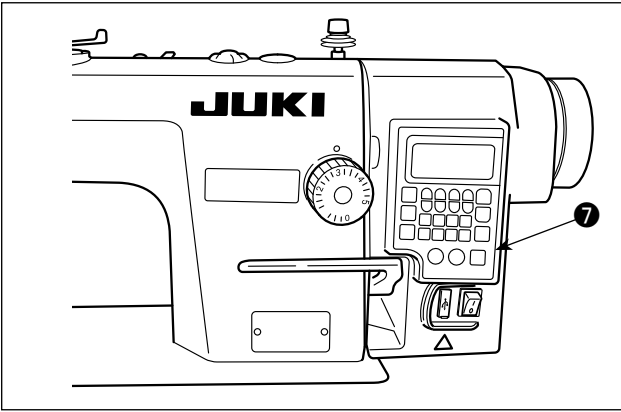




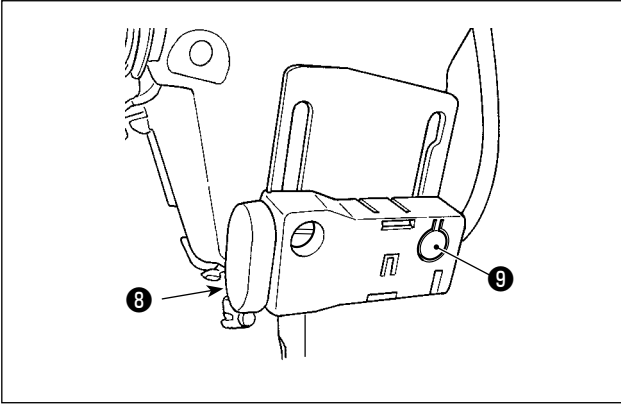
- 3) Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:
- Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır ④ .
  - Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır ⑤ . (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
  - Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur.

d. Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser ⑥ .

\* Otomatik kaldırıcı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman ⑤ baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner ⑥ ..



- 4) Dikiş başlangıcında geri besleme ilmeği, dikiş sonunda geri besleme ilmeği ve çeşitli dikiş desenleri, makine kafasının ankastre paneline ⑦ kaydedilebilir.



- 5) Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş anahtarına ⑧ basıldığında, dikiş makinesi ters beslemeli dikiş gerçekleştirir. Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara ⑨ basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basılışta, ışığın şiddeti 5 kademede ayarlanır ve sonra kapanır.

#### [Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

1 ⇒ ..... 4 ⇒ 5 ⇒ 6  
Parlak ⇒ ..... Sönük ⇒ Kapalı ⇒ Parlak

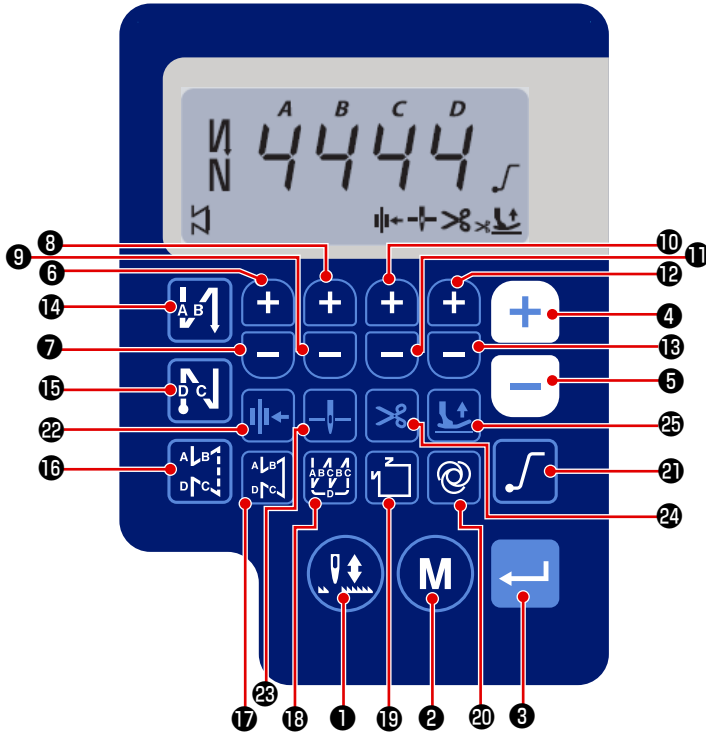
Bu yolla, anahtara ⑨ her basılışta, ışığın durumu sırayla değişir.

- 6) Dikiş tamamlandıktan sonra dikiş makinesinin durduğundan emin olun. Ardından, dikiş makinesini KAPALI duruma geçirmek için güç anahtarı ② 'ye basın (ya da güç anahtarını ③ döndürün).

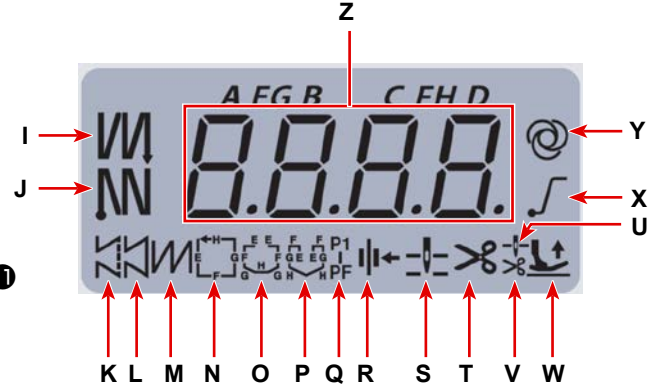


**Makine uzun bir süre kullanılmayacaksa fişini prizden çekin.**

## 2. Çalışma paneli



Dikiş bilgilerini görüntüleme ekranı



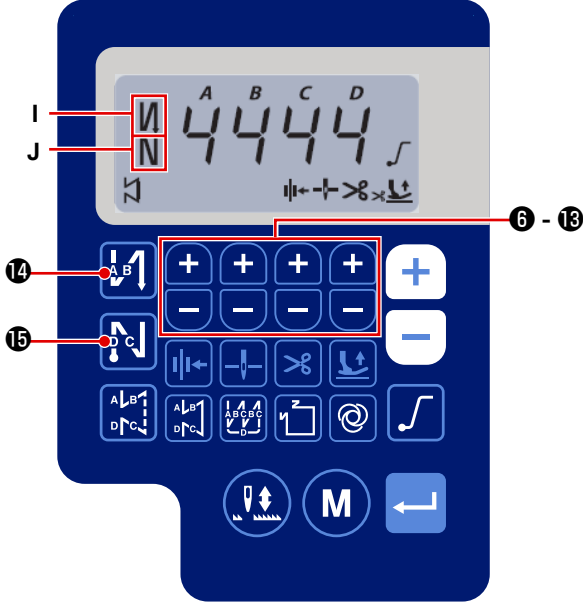
Tuş No.	Ekran görünümü	Tuşa basılması gereken süre	Fonksiyon
1	-		Kısa süre Telaflı dikişini yarım adımlık dikişlerle gerçekleştirmek için kullanılır.
2	-		Kısa süre Eylem modundan işlev ayar moduna geçiş yapmak için kullanılır.
3	-		Kısa süre Bu tuş, değiştirdiğiniz ayarı teyit etmek için kullanılır.
4	Z		Kısa süre Maksimum dikiş hızını artırmak için kullanılır
			Uzun süre Sürekli giriş kullanılabilir (tuşu üç saniye veya daha uzun bir süre basılı tutarak)
5	Z		Kısa süre Maksimum dikiş hızını azaltmak için kullanılır
			Uzun süre Sürekli giriş kullanılabilir (tuşu üç saniye veya daha uzun bir süre basılı tutarak)
6	Z		Kısa süre Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (A süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eklemek için kullanılır.
			Uzun süre Sürekli giriş kullanılabilir
7	Z		Kısa süre Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (A süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eksiltmek için kullanılır.
			Uzun süre Sürekli giriş kullanılabilir

Tuş No.	Ekran görünümü	Tuşa basılması gereken süre	Fonksiyon	
8	Z		Kısa süre	Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (B süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eklemek için kullanılır.
			Uzun süre	Sürekli giriş kullanılabilir
9	Z		Kısa süre	Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (B süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eksiltmek için kullanılır.
			Uzun süre	Sürekli giriş kullanılabilir
10	Z		Kısa süre	Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (C süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eklemek için kullanılır.
			Uzun süre	Sürekli giriş kullanılabilir
11	Z		Kısa süre	Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (C süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eksiltmek için kullanılır.
			Uzun süre	Sürekli giriş kullanılabilir
12	Z		Kısa süre	Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (D süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eklemek için kullanılır.
			Uzun süre	Sürekli giriş kullanılabilir
13	Z		Kısa süre	Bu tuş, dikişin başında ve sonunda (D süreci) ters beslemeli dikiş sayısına bir dikiş eksiltmek için kullanılır.
			Uzun süre	Sürekli giriş kullanılabilir
14	I		Kısa süre	Dikiş başında otomatik geri beslemeli dikişi şu şekilde değiştirmek için kullanılır: Geri beslemeli dikiş / Çift geri beslemeli dikiş / Kapalı
15	J		Kısa süre	Dikiş sonunda otomatik geri beslemeli dikişi şu şekilde değiştirmek için kullanılır: Geri beslemeli dikiş / Çift geri beslemeli dikiş / Kapalı
16	K		Kısa süre	Dikiş türünü serbest dikiş olarak ayarlamak için kullanılır
17	L		Kısa süre	Bu tuş, dikiş modunu sabit boyutlu dikiş (düz çizgi) moduna ayarlamak için kullanılır.
18	M		Kısa süre	Dikiş türünü üst üste binen dikiş olarak ayarlamak için kullanılır
19	N - Q		Kısa süre	Sabit boyutlu dikiş desenini değiştirmek için kullanılır. 
20	Y		Kısa süre	Tek adım işlemini açık / kapalı arasında değiştirmek için kullanılır
			Uzun süre	Bu tuşa basılarak, bellek anahtarlarının başlangıç ekranı görüntülenebilir.
21	X		Kısa süre	Yumuşak başlangıç işlevini etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.
22	R		Kısa süre	Bu tuş, iplik baskı ayağı işlevini etkinleştirme/devre dışı bırakma arasında seçim yapmayı sağlar.
23	S		Kısa süre	Bu tuş, dikiş makinesi üst ve alt konumların arasında durduğunda iğne milinin durma konumunu değiştirmeyi sağlar.
24	T		Kısa süre	Bu tuş, iplik kesme işlevini etkinleştirme/devre dışı bırakma arasında seçim yapmayı sağlar.
25	U, V, W		Kısa süre	Bu tuş, baskı ayağı kaldırma durumu için şu dört farklı durum arasından seçim yapmayı sağlar: Baskı ayağı mili yukarı kalkınca baskı ayağı da otomatik olarak kalkar/ İplik kesme işleminin ardından baskı ayağı otomatik olarak yukarı kalkar/ Hem baskı ayağı yukarı kalktıktan sonra, hem de iplik kesme işlemi gerçekleştikten sonra baskı ayağı otomatik olarak yukarı kalkar/ Baskı ayağı otomatik olarak yukarı kalkmaz.


### 3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü

#### (1) Geri beslemeli dikiş çeşidi


Dikiş başlangıcında ve dikiş sonundaki geri beslemeli dikiş ayrı ayrı programlanabilir.



#### [Geri beslemeli dikiş ayar prosedürü]

1) Dikiş başındaki geri beslemeli dikiş deseni, 



**14** düğmesine basılarak "açık / çift geri beslemeli dikiş / kapalı" olarak değiştirilebilir.

Dikiş sonundaki geri beslemeli dikiş deseni, 

**15** düğmesine basılarak "açık / çift geri beslemeli dikiş / kapalı" olarak değiştirilebilir.

Ters beslemeli dikişin mevcut durumu, **I** ve **J** ile gösterilen ekran bölümlerinde görüntülenir.

2) Hedef işlemden (A, B, C, D) dikilecek dikiş sayısını

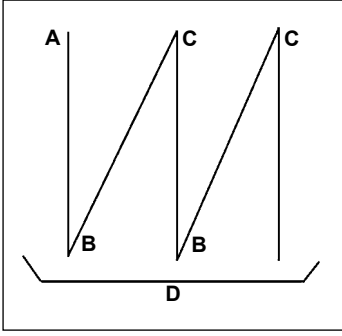
  **6** ilâ **13** ile değiştirin.



**9'u aşan rakamlar şu şekilde gösterilir: A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14 ve F = 15.**

## (2) Üst üste binen dikiş çeşidi

Üst üste binen dikiş çeşidi programlanabilir.

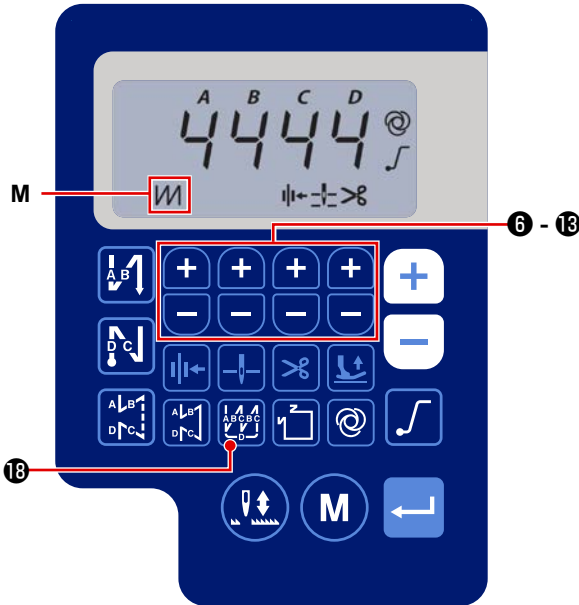


- A : Normal dikiş ayarında ilmek sayısı 0 ile 15 ilmek arasında  
B : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı 0 ile 15 ilmek arasında  
C : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı 0 ile 15 ilmek arasında  
D : Tekrar sayısı 0 ile 15 arasında




1. D prosesi 5 kez olarak ayarlanırsa, bu dikiş A → B → C → B → C şeklinde tekrarlanır.
2. 9'u aşan rakamlar şu şekilde gösterilir:  
A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14 ve F = 15.



## [Üst üste binen dikiş ayar prosedürü]



1) Üst üste bindirmeli dikiş desenini etkinleştirmek

için  **18** düğmesine basın.

Üst üste bindirmeli dikiş deseni etkinleştirildiğinde ekran kısmı M'de  görüntülenir.

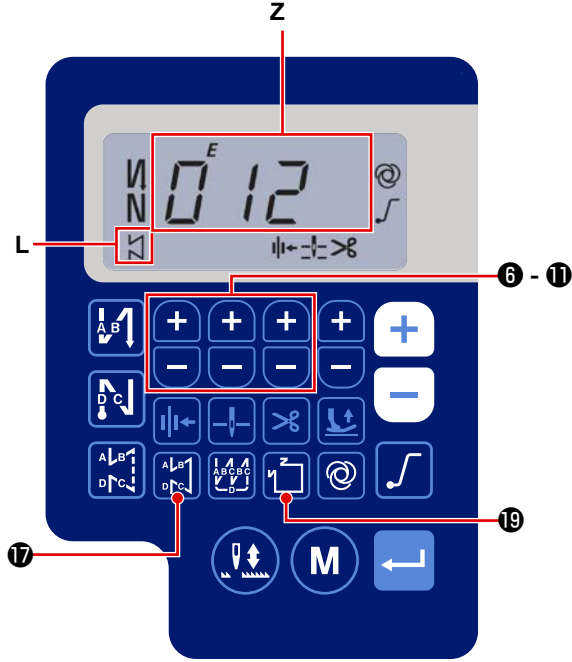
2) Hedef işlem sayısını (A, B, C, D) ve dikilecek dikiş sayısını   **6** ilâ **13** ile değiştirin.


### (3) Sabit boyutlu dikiş deseni


Sabit boyutlu dikiş deseni ayarlanabilir.


#### [Sabit boyutlu dikişin ayarlanması]



##### \* Düz dikiş



1) Sabit boyutlu dikiş deseni (düz dikiş) etkinleştirmek için  **17** 'ye basın.

Sabit boyutlu dikiş deseni etkinleştirildiğinde, ekranın **L** kısmında  görüntülenir. Sabit boyutlu dikiş etkinleştirildikten hemen sonra, ekranın **Z** kısmında ters beslemeli dikiş işlemlerinin sayıları (A, B, C ve D) görüntülenir.

2)  **3** 'e basıldığında, ekranın **Z** kısmında gös-

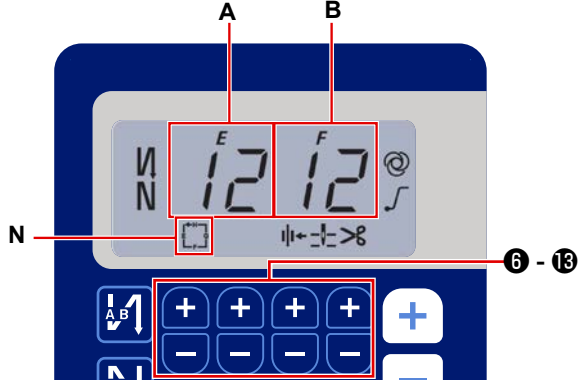
terilen içerik, sabit boyutlu dikiş için geçerli olan dikiş sayısını gösterecek şekilde değişir. Sabit boyutlu dikiş için ilmek sayısı (0 ilâ 999)  

**6 - 11** tuşlarına basılarak seçilebilir.

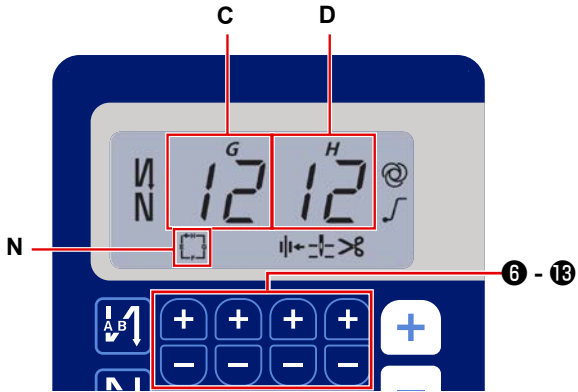
## \* Diğerleri





### [E/F işlemi]



### [H/G işlemi]






Ekran değişerek dikiş bilgilerini görüntüleme ekranı açılır


1) Dikiş deseni  **19** tuşuna basılarak etkinleştirilebilir/devre dışı bırakılabilir.  **19** tuşuna her



basışta, seçilen desen etkinleşir. Geçerli desenler ekranın **N - Q** kısmında görüntülenir.


Dikiş desenlerinden biri etkinleştirildikten hemen sonra, ekranın **Z** kısmında ters beslemeli dikiş işlemlerinin sayıları (A, B, C ve D) görüntülenir.

2)  **3** anahtarına basıldığında, ekranın **A** ve **B** kısımlarındaki görüntü değişerek sabit boyutlu dikiş işleminin ilmek sayısı (EF) görüntülenir.

İşlemin ilmek sayısı (EF),   **6 - 13** tuşlarına basılarak ayarlanabilir.

3) Ardından,  **3** anahtarına basıldığında ekranın **C** ve **D** kısmında görüntülenen içerik, sabit boyutlu dikiş işlemi (GH) için geçerli dikiş sayısını gösterecek şekilde değişir.

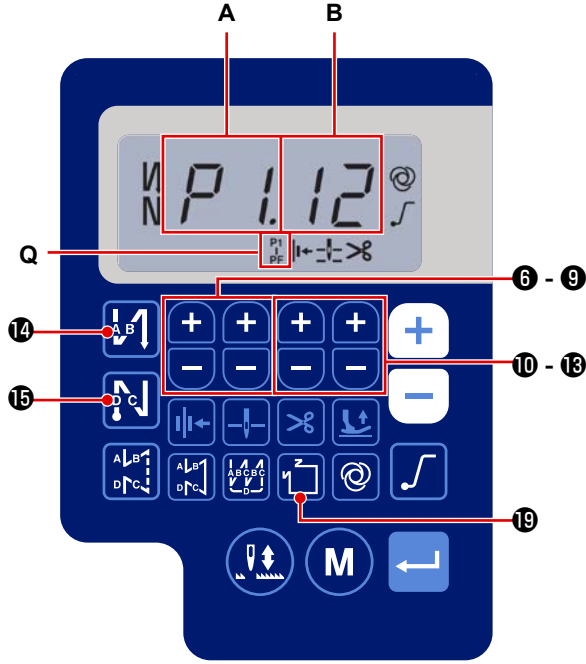
İşlemin ilmek sayısı (0 ilâ 9) (GH),   **6 - 13** tuşlarına basılarak ayarlanabilir.

4)  **3** anahtarına basıldığında, ekranın **Z** kısmında görüntülenen içerik değişerek ters beslemeli dikiş işlemleri (A, B, C ve D) için ilmek sayısını gösterir.

#### (4) TÇokgen şekilli dikiş deseni


Bir çokgen şekilli dikiş deseni ayarlanabilir.

#### [Çokgen şekilli dikiş deseninin ayarlanması]





1) Çokgen şekilli dikişi etkinleştirmek için  19

tuşuna basın.

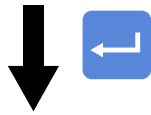
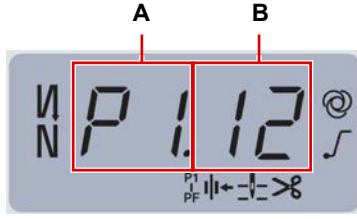
Çokgen şekilli dikiş etkinleştirildiğinde, ekranın Q kısmında  görüntülenir.

Dikiş sayısı (P1 - PF)   6 ilâ 9 tuşlarına basılarak ayarlanabilir (A).

**9'u aşan rakamlar şu şekilde gösterilir:**  
A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14 ve F = 15.

İlmeç sayısı (00 - 99)   10 ilâ 13 tuşlarına basılarak ayarlanabilir (B).

#### [Dikiş sayısı/ilmeç sayısı]



Ekran değişerek dikiş bilgilerini görüntüleme ekranı açılır


Örnek) Dikiş sayısını(A) P1 seçin. İlmeç sayısını ayarlayın (B) 1-99.

Benzer şekilde, dikiş sayısı için geçerli ilmeç sayısını (1 - 99) P2, P3 ve P4 sırasıyla ayarlayın.

Dikiş sayısını (P5) seçin. "İlmeç sayısı 0 (sıfır)" olacak şekilde ayarlayın.

\* "İlmeç sayısı = 0 (sıfır)" olması, çokgen şekilli dikişin bitmesi anlamına gelir. Ardından, dört iplikli çokgen şekilli dikiş gerçekleşir.

\* Başlangıç ayarı için, adım sayısı 4'e, her adım için ilmeç sayısı 12'ye (ilmeç) ayarlanır.

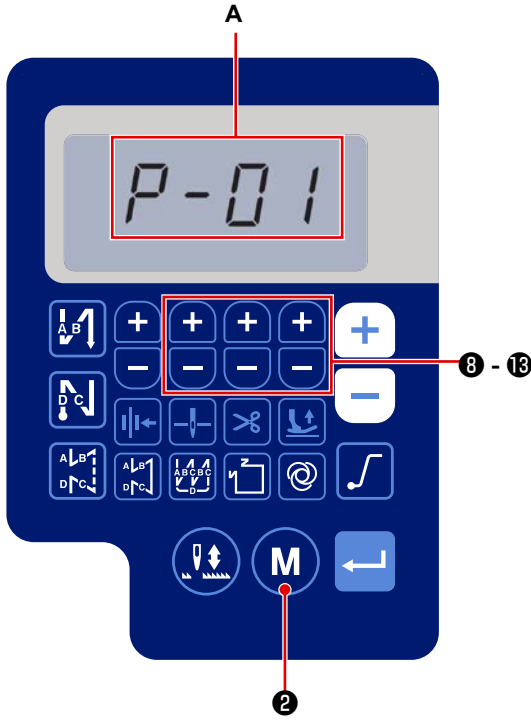
Ayarlamanın ardından girdiğiniz verileri  3

ile teyit edin.



## 4. İşlevlerin ayarlanması

İşlevler seçilip özellikleri belirtilebilir.



- 1) **M** **2** 'ye basın.

Ekranın **A** kısmındaki içerik değişerek işlev ayar numarasını (P-\*\*) gösterir.

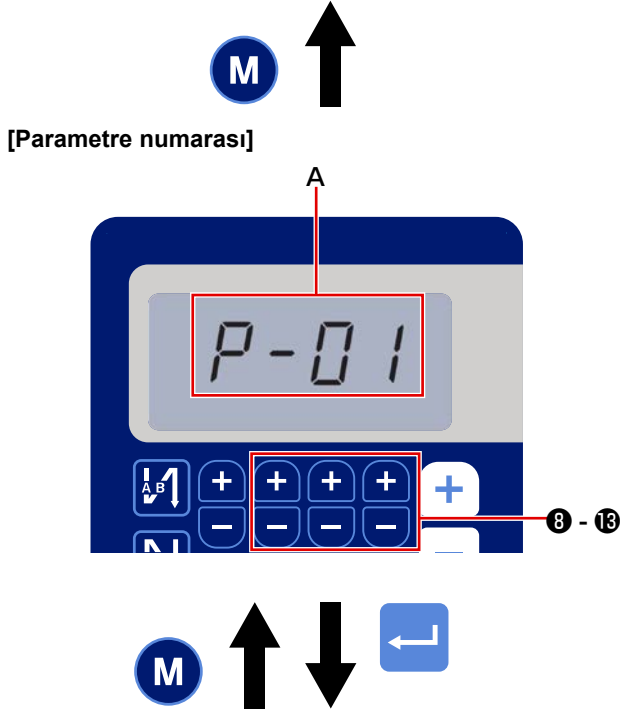
(Önceki değişiklikten sonra güç kapatılmamışsa, önceden değiştirilen ekran ögesi görüntülenir.)

- \* Ekran görüntüsü değişmezse 1 numaralı adımda açıklanan işlemi yeniden yapın.

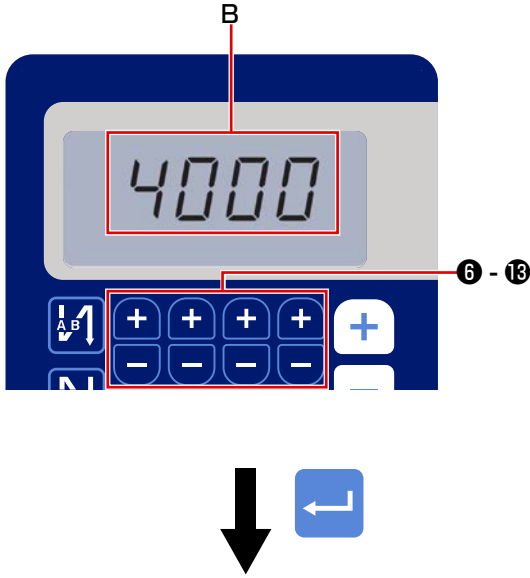
**Güç anahtarını KAPATTIKTAN sonra, gücü yeniden AÇIK duruma getirmeden önce, 10 saniye ya da daha fazla bir süre geçtiğinden emin olun. Güç KAPATILIR kapatılmaz geri AÇILIRSA, dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda gücü tekrar doğru şekilde AÇTIĞINIZDAN emin olun.**

- 2) İşlev ayar numarasını değiştirmek için **+** **-** **8** ilâ **13** tuşlarına basarak istediğiniz numarayı seçin.
- 3) İşlev ayar numarasını istediğiniz bir numara ile değiştirdikten sonra, seçilen işlev ayar numarasının ayar değerini görüntülemek için **←** **3** tuşuna basın.
- 4) Ayar değerini doğrulamak için **+** **-** **8** ilâ **13** tuşlarına basın.
- 5) Ayar değerini doğrulamak için **←** **3** tuşuna basın.

Ekran önceki ekrana geri döner.



[Parametre verisi]



Ekran önceki ekrana geri döner.

Örnek) Ayar No. P-01 "maksimum dönüş hızı"nı de-  
ğiştirmek için:

Ayar numarası ekranına geçmek için **M** 2  
tuşuna basın.

Ayar numarası P-01'i seçmek için **+** **-** 8  
ilâ **13** tuşlarına basın.

Numarayı (**A**) doğrulamak için **←** 3 tuşuna  
basın.

Veri doğrulanmadan önce **M** 2 tuşuna bası-  
lırsa, gerçekleştirilmekte olan işlem iptal edilir ve  
ekran önceki ekrana geri döner.

İşlev ayar numarası P-01 için mevcut ayar değeri  
(maksimum dönüş sayısı) görüntülenir. Maksimum  
dönüş sayısını **+** **-** 6 ilâ **13** olarak değişti-  
rin ve ayar değerini doğrulayın (**B**).

Veri doğrulanmadan önce **M** 2 tuşuna bası-  
lırsa, gerçekleştirilmekte olan işlem iptal edilir ve  
ekran [Parametre numarası] ekrana geri döner.

## 5. Dijital çalışma tipleri

### (1) LCD Ekran Fontlarını ve Normal Fontları Karşılaştırma Tablosu

Arap Rakamları :

Normal	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Ekran	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

### (2) Klavye Üzerindeki Dijital Ekran

İngilizce Alfabe :

Normal	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Ekran	A	b	c	d	E	F	G	H	i	J	k	L	M
Normal	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Ekran	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

## 6. Fonksiyon ayar listesi

No.	Öge	Açıklama	Level	Ayar aralığı	İlk değer	
					AS-7	AH-7
P01	Maksimum dikiş hızı	Pedala sonuna kadar basılarak ulaşılan maksimum dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. Maksimum dikiş hızı, [P68 Maksimum dikiş hızı] için belirlenen dikiş hızı aralığında değiştirilebilir. Dikiş hızı, çalışma paneli üzerindeki anahtarla değiştirilebilir.	U	100-[P68] (sti/min)	4000	3500
P04	Dikiş başında geri beslemeli dikiş hızı	Dikiş başında geri beslemeli dikiş sırasında kullanılacak dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P05	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş hızı	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş sırasında kullanılacak dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P06	Üst üste bindirmeli dikiş hızı	Üst üste bindirmeli dikiş sırasında kullanılacak dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. * Dikiş hızı, çalışma paneli üzerindeki anahtarla değiştirilebilir.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P07	Yumuşak kalkış dikiş hızı	Dikiş başında yumuşak kalkış için dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	100-1500 (sti/min)	800	800
P08	Yumuşak kalkış fonksiyonu	Dikiş başında yumuşak kalkış fonksiyonu ile dikilecek dikiş sayısı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. 0 - 99: Yumuşak kalkış fonksiyonu ile dikilecek dikiş sayısı	U	0-99 (ilmeç)	1	1
P09	Sabit boyutlu dikişin dikiş hızı	Bu parametre, sabit boyutlu dikiş gerçekleştirilirken kullanılacak dikiş hızını ayarlamak için kullanılır. * Dikiş hızı, çalışma paneli üzerindeki anahtarla değiştirilebilir.	U	200-[P68] (sti/min)	4000	3500
P10	Sabit boyutlu dikiş sonunda ters beslemeli dikiş ayarı	Bu parametre, sabit boyutlu dikişin sonunda ters beslemeli dikiş yapılıp yapılmayacağını ayarlamak için kullanılır. Açık: Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş otomatik olarak yapılır. Kapalı: Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş başlatmadan önce dikiş makinesi dikişi durdurur. Pedalın ön kısmına basıldığında geri beslemeli dikiş yapar.	U	Açık/Kapalı	Açık	Açık
P11	İğne ardı anahtarı çalışmasının seçimi	Bu parametre, iğne ardı anahtarı çalışmasını seçmek için kullanılır. 0: Dikişin ortasında ters beslemeli dikiş 1: İğne yukarı/aşağı düzeltme dikiş	U	0-1	0	0
P12	Dikiş başında geri beslemeli dikişin Otomatik / Manüel olarak değiştirilmesi	Dikiş başında geri beslemeli dikiş için dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. 0: Geri beslemeli dikiş, pedala manüel olarak kullanılarak yapılır. 1: Geri beslemeli dikiş, [P04 Dikiş başında geri beslemeli dikiş hızı] ile ayarlanan dikiş hızında yapılır.	U	0-1	1	1
P13	Dikiş başında geri beslemeli dikişten sonra hemen durma fonksiyonu	Dikiş başındaki geri beslemeli dikiş sonunda yapılacak işlem, bu fonksiyon ayar ögesi ile seçilir. CON: Dikiş başında geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra dikiş makinesi geçici olarak durmaz. STP: Dikiş başında geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra dikiş makinesi geçici olarak durur.	U	CON/STP	CON	CON
P15	İğne yukarı/aşağı düzeltme fonksiyonunun değiştirilmesi	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesinin fonksiyonu, bu fonksiyon ayar ögesi ile değiştirilir. 0: İğne yukarı/aşağı düzeltmesi 1: Bir dikiş düzeltme 2: Sürekli yarım dikiş 3: Sürekli bir dikiş	U	0-3	0	0
P18	Dikiş başında geri beslemeli dikiş için solenoid açılma zamanlaması düzeltmesi	Dikiş başında geri beslemeli dikiş sırasında geri beslemeli dikiş solenoidinin çalıştırılma zamanlaması değiştirilerek dikiş hizalaması yapılabilir. Bu parametre için ayar değeri artırıldığında A işleminin sonundaki dikiş uzunluğu artar ve B işleminin başındaki dikiş uzunluğu azalır.	U	0-200	132	120
P19	Dikiş başında geri beslemeli dikiş için solenoid kapanma zamanlaması düzeltmesi	Dikiş başında geri beslemeli dikiş sırasında geri beslemeli dikiş solenoidinin bırakılma zamanlaması değiştirilerek dikiş hizalaması yapılabilir. Bu parametre için ayar değeri artırıldığında B işleminin başındaki dikiş uzunluğu artar.	U	0-200	148	160
P25	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için solenoid açılma zamanlaması düzeltmesi	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş sırasında geri beslemeli dikiş solenoidinin çalıştırılma zamanlaması değiştirilerek dikiş hizalaması yapılabilir. Bu parametre için ayar değeri artırıldığında C işleminin başındaki dikiş uzunluğu artar.	U	0-200	100	112
P26	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için solenoid kapatılma zamanlaması düzeltmesi	Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş sırasında geri beslemeli dikiş solenoidinin bırakılma zamanlaması değiştirilerek dikiş hizalaması yapılabilir. Bu parametre için ayar değeri artırıldığında C işleminin sonundaki dikiş uzunluğu azalır ve D işleminin başındaki dikiş uzunluğu artar.	U	0-200	151	158
P32	Üst üste bindirmeli dikiş için solenoid açılma zamanlaması düzeltmesi	Üst üste bindirmeli dikiş sırasında geri beslemeli dikiş solenoidinin çalıştırılma zamanlaması değiştirilerek dikiş hizalaması yapılabilir. Bu parametre için ayar değeri artırıldığında A (C) işleminin sonundaki dikiş uzunluğu artar ve B işleminin başındaki dikiş uzunluğu azalır.	U	0-200	125	125
P33	Üst üste bindirmeli dikiş için solenoid kapatılma zamanlaması düzeltmesi	Üst üste bindirmeli dikiş sırasında geri beslemeli dikiş solenoidinin bırakılma zamanlaması değiştirilerek dikiş hizalaması yapılabilir. Bu parametre için ayar değeri artırıldığında B işleminin sonundaki dikiş uzunluğu artar ve C işleminin başındaki dikiş uzunluğu azalır.	U	0-200	160	160

No.	Öge	Açıklama	Level	Ayar aralığı	İlk değer	
					AS-7	AH-7
P37	İplik tutucunun ilk akım değeri (açık kalma oranı)	İplik tutucu için ilk akım değeri (açık kalma oranı), bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. * Daha fazla bilgi için Teknisyen Kılavuzundaki "İplik tutucu solenoidi çalışmasının açıklanması" kısmına bakın.	U	0-100	40	50
P41	İplik kesme sayacı	Bu parametre, iplik kesme sayacının mevcut değerini görüntülemek için kullanılır.	U	0-9999	0	0
P46	İğneyi kaldırmak için ters dönüş fonksiyonu ayarı	Bu fonksiyon, iğne milini en üst konuma getirmek için ana mili dikişin ters yönünde döndürür. Açık: Ters dönüş işlemi açık durumda Kapalı: Ters dönüş işlemi kapalı durumda	U	Açık/Kapalı	Kapalı	Kapalı
P48	Düşük hızda dikiş hızı	Pedal kullanarak dikiş makinesinin minimum dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	100-500 (sti/min)	200	200
P49	İplik kesmek için dikiş hızı	İplik kesimi yaparken kullanılacak dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	100-250 (sti/min)	210	210
P53	Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağının çalışma ayarı	Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağının çalışması, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. 0: Pedalın arka kısmına basılsa bile baskı ayağı çalışmaz. 1: Pedalın arka kısmına yarıya kadar basıldığında baskı ayağı, 1. baskı ayağı kaldırma konumuna kadar kalkar. Pedalın arka kısmına daha fazla basıldığında 2. baskı ayağı kaldırma konumuna kadar kalkar.	U	0-1	1	1
P57	Parça baskı ayağı kaldırma çalışma süresi	Bu parametre, parça baskı ayağı kaldırma solenoidinin AÇIK duruma geçme zamanını ayarlamak için kullanılır.	U	10-120 (Saniye)	60	60
P68	Maksimum dikiş hızı	Maksimum dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. (MAX değeri, makine kafası türüne göre değişir. S : 5000, H : 4500)	S	100-MAX (sti/min)	4000	3500
P70	Makine kafası seçimi (Veri sıfırlama)	Makine kafası türü, bu fonksiyon ayar ögesi ile seçilir. 2 : DDL-7000AS-7 3 : DDL-7000AH-7 * İlgili makine kafasını seçip giriş düğmesine bastığınızda mevcut tüm veriler, seçtiğiniz makine kafası için olan ilk değerlere sıfırlanır.	S	2-3	2	3
P77	Dikiş sonunda ters teyel solenoidi açma zamanlaması	Dikiş sonunda BT solenoidi açma zamanlaması, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. * Bu parametre sadece serbest dikiş için geçerlidir.	U	50-500	150	200
P78	İplik tutucu açma açısı	İplik tutucu açma açısı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	0-359 (°)	190	190
P79	İplik tutucu kapama açısı	İplik tutucu kapama açısı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	0-359 (°)	300	300
P113	Bobin sayacı	Bobin sayacının sayabileceği en büyük değer, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. Sayaç bu değere ulaştığında saymayı durdurur.	U	0-9999 (10 lîmek)	0	0
P116	El çarkını elle çevirdikten sonra düzeltme işlemini yasaklama fonksiyonu	Bu öge, sabit boyutlu dikişin (vb.) ve çokgen şekilli dikişin tamamlanmasından sonra kasnağın elle döndürülmesi yoluyla etkinleştirilen yoğunlaştırma dikiş işlevini ayarlamak için kullanılır. 0: Düzeltme dikiş fonksiyonu devrede 1: Düzeltme dikiş fonksiyonu devre dışı * Bu parametre, "P11 İğne ardı anahtarı çalışmasının seçimi" "1 İğne yukarı/aşağı düzeltme dikiş" olarak ayarlandığında etkinleşir.	U	0-1	0	0
P117	El çarkını elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi	Dikiş makinesini üst ve alt konumlardan hareket ettirmek için kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. 0: Kasnak elle çevrildikten sonra iplik kesme işlemi yapılır. 1: Kasnak elle çevrildikten sonra iplik kesme işlemi yapılmaz.	U	0-1	1	1
P118	İplik kesimi sonunda iğne yukarı/aşağı düğmesi işlemi ayarı	İplik kesimi sonunda iğne yukarı/aşağı düğmesi işlemi, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. 0: İğne yukarı/aşağı işlemi yapılır 1: Tek dikiş işlemi yapılır	U	0-1	0	0
P136	Güç açıldığında baskı ayağı çalışması seçimi	Güç açıldığında baskı ayağı çalışması, bu fonksiyon ayar ögesi ile seçilir. 0: Baskı ayağı çalışmaz (Pedalın arka kısmına basıldığında çalışır.) 1: Baskı ayağı, otomatik olarak başlangıç konumuna döndükten sonra yukarı kalkar 2: Baskı ayağı, otomatik olarak başlangıç konumuna döndükten sonra aşağı iner	U	0-2	0	0
P138	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi, bu fonksiyon ayar ögesi ile seçilir (pedal yavaş hareket etme işleminin geliştirilmesi)	U	0-2	0	0
P139	Yolda geri beslemeli dikiş fonksiyonu	Yolda geri beslemeli dikiş düğmesine basıldığında devreye giren fonksiyon, bu fonksiyon ayar ögesi ile seçilir. 0: Normal ters teyel fonksiyonu 1: Yolda geri beslemeli dikiş fonksiyonu etkinleştirilir (Dikişin ortasında ters beslemeli dikiş işlevi etkinse P142 numaralı işlev ayarı kullanılamaz.)	U	0-1	0	0

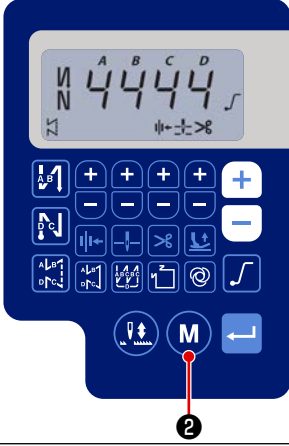
No.	Öge	Açıklama	Level	Ayar aralığı	İlk değer	
					AS-7	AH-7
P140	Yolda geri beslemeli dikişin dikiş sayısı	Yolda geri beslemeli dikişin dikiş sayısı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	1-19	4	4
P141	Dikiş makinesi dururken yolda geri beslemeli dikişin etkinleşmesi için sağlanması gereken koşul	Dikiş makinesi dururken yolda geri beslemeli dikiş düğmesinin etkinleşmesi için sağlanması gereken koşul, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. 0: Dikiş makinesi dururken devre dışı bırakılır 1: Dikiş makinesi dururken devreye alınır	U	0-1	0	0
P142	Yolda geri beslemeli dikiş yapıldıktan sonra iplik kesme fonksiyonu	Yolda geri beslemeli dikiş yapıldıktan sonra otomatik iplik kesme işlemi, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. 0: Yolda geri beslemeli dikiş yapıldıktan sonra otomatik iplik kesme işlemi yapılmaz 1: Yolda geri beslemeli dikiş yapıldıktan sonra otomatik iplik kesme işlemi yapılır	U	0-1	0	0
P143	Yolda geri beslemeli dikiş için dikiş hızı	Yolda geri beslemeli dikiş sırasında dikiş hızı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	200-3000 (sti/min)	1900	1900
P163	İplik tutucu için yumuşak kalkış bitiş açısı	İplik tutucu için yumuşak kalkış bitiş açısı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. * Daha fazla bilgi için Teknisyen Kılavuzundaki iplik tutucu solenoidi çalışmasının açıklanması kısmına bakın.	U	0-720	340	340
P166	İplik tutucu için 1. elektrik akımı zamanı	1. elektrik akımının iplik tutucuya uygulandığı süre, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır. * Daha fazla bilgi için Teknisyen Kılavuzundaki iplik tutucu solenoidi çalışmasının açıklanması kısmına bakın.	U	1-990	7	7
P167	İplik tutucu için 2. elektrik akımı değeri (açma oranı)	İplik tutucunun 2. elektrik akımı değerini belirlemek için "açma oranı" ayarlanır. * Daha fazla bilgi için Teknisyen Kılavuzundaki iplik tutucu solenoidi çalışmasının açıklanması kısmına bakın.	U	0-100	69	69
J10	Arka ışık parlaklık ayarı	Arka ışık parlaklığı, bu fonksiyon ayar ögesi ile ayarlanır.	U	1-3	3	3
J14	Parola	Parola, "0000" dışında başka bir rakama ayarlanırsa M düğmesine basılarak fonksiyon ayar ekranı açılmadan önce parola giriş ekranı açılır. * Bu veri P70 parametresi ile başlatılmaz.	S	0000-9999	0000	0000
N01	Ana yazılım sürümü	Ana yazılım sürümü, bu fonksiyon ayar ögesi ile gösterilir.	U			
N02	Panel yazılımı sürümü	Panel yazılımı sürümü, bu fonksiyon ayar ögesi ile gösterilir.	U			

## 7. Ana işlevlerin ayarlanmasına ilişkin ayrıntılar

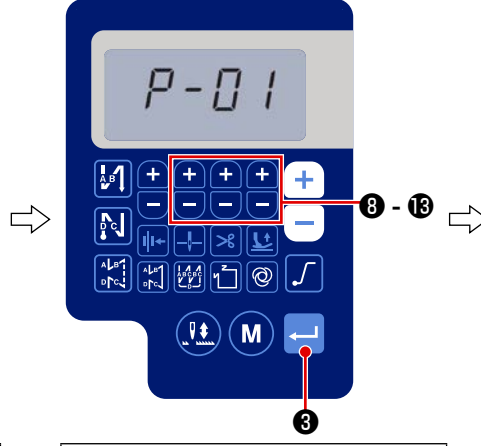


1. Parametre çalışma **+** **-** anahtarı kullanıldığında, karşılık gelen hız değeri görüntülenir.
2. İşlevin ardından, değer değiştirildikten sonra değeri kaydetmek için **←** tuşuna basın, aksi takdirde güç kapatıldığında veri kaybolur.

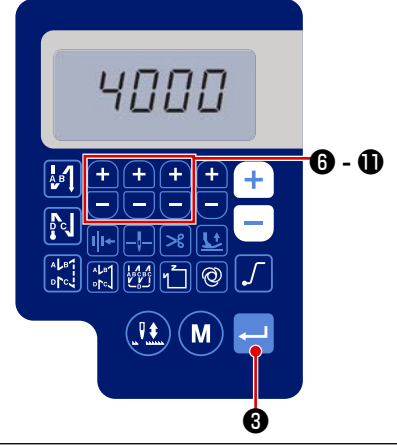
### ① [Maksimum Dikiş Hızı] ayarı



Kullanıcı parametresini girmek için **M** ② tuşuna basın..

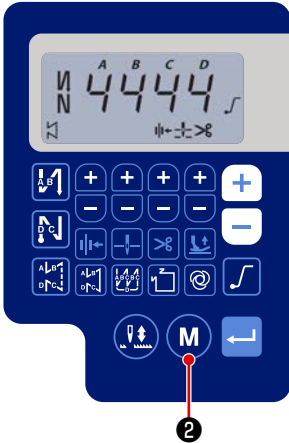


**+** , **-** ⑧ ilâ ⑬ tuşlarına basarak parametre kodu P01'i seçin. Ardından, **←** ③ tuşuna basarak [işlev ayar değeri]'ni girin.

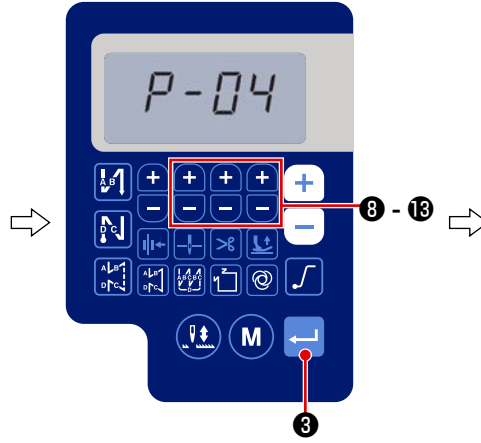


① **+** , **-** ⑥ ilâ ⑪ tuşlarına basarak Maksimum Dikiş Hızı'nı ayarlayın  
② Ayarladıktan sonra değeri kaydetmek için **←** ③ tuşuna basın.

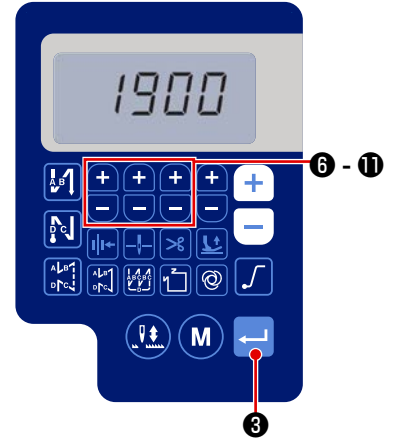
### ② [İğne Ardı Dikişi Başlangıç Hızı] 'nın ayarlanması



Kullanıcı parametresini girmek için **M** ② tuşuna basın..

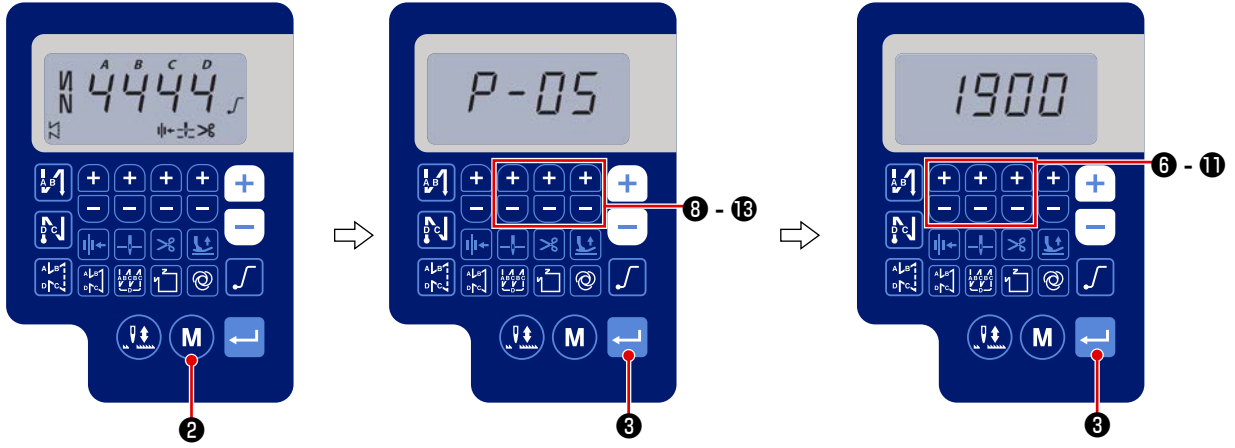


**+** , **-** ⑧ ilâ ⑬ tuşlarına basarak parametre kodu P06'i seçin. Ardından, **←** ③ tuşuna basarak [işlev ayar değeri]'ni girin.



① **+** , **-** ⑥ ilâ ⑪ tuşlarına basarak İğne Ardı Dikişi Başlangıç Hızı'nı ayarlayın.  
② Ayarladıktan sonra değeri kaydetmek için **←** ③ tuşuna basın.

### ③ [İğne Ardı Dikişi Bitiş Hızı] 'nın ayarlanması

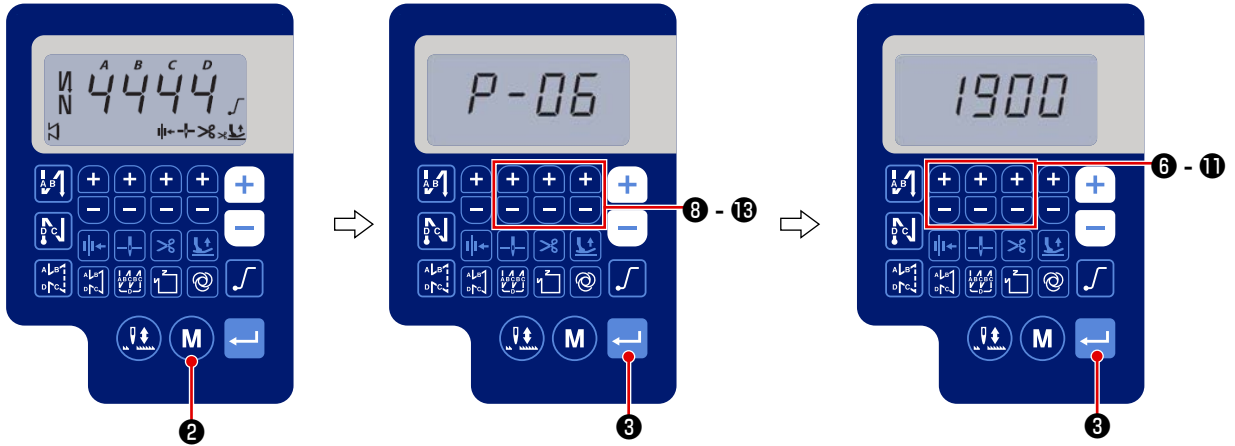


Kullanıcı parametresini girmek için **M** ② tuşuna basın..

**+** , **-** ⑥ ilâ ⑪ tuşlarına basarak parametre kodu P05'i seçin. Ardından, **←** ③ tuşuna basarak [İşlev ayar değeri]'ni girin.

① **+** , **-** ⑥ ilâ ⑪ tuşlarına basarak İğne Ardı Dikişi Bitiş Hızı'nı ayarlayın.  
② Ayarladıktan sonra değeri kaydetmek için **←** ③ tuşuna basın.

### ④ [Punteriz Hızı] 'nın ayarlanması



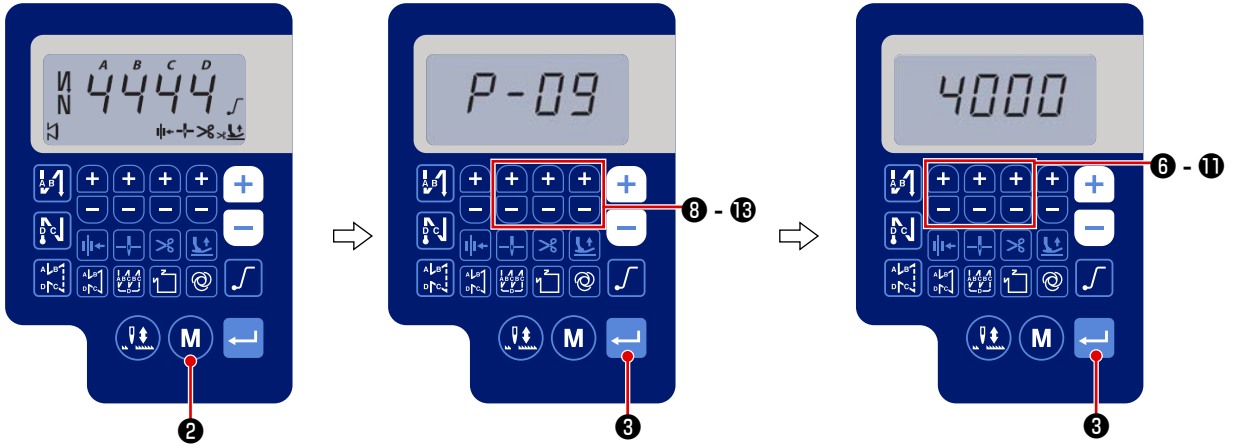
Kullanıcı parametresini girmek için **M** ② tuşuna basın..

**+** , **-** ⑥ ilâ ⑪ tuşlarına basarak parametre kodu P06'i seçin. Ardından, **←** ③ tuşuna basarak [İşlev ayar değeri]'ni girin.

① **+** , **-** ⑥ ilâ ⑪ tuşlarına basarak Punteriz Hızı'nı ayarlayın.  
② Ayarladıktan sonra değeri kaydetmek için **←** ③ tuşuna basın.



⑤ [Sabit Dikiş Hızı] 'nın ayarlanması



Kullanıcı parametresini girmek için **M** ② tuşuna basın..

**+** , **-** ⑧ ilâ ⑬ tuşlarına basarak parametre kodu P09'i seçin. Ardından, **←** ③ tuşuna basarak [İşlev ayar değeri]'ni girin.

① **+** , **-** ⑥ ilâ ⑪ tuşlarına basarak Sabit Dikiş Hızı'nı ayarlayın.  
② Ayarladıktan sonra değeri kaydetmek için **←** ③ tuşuna basın.

⑥ **Yumuşak başlangıç fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar numarası P08)**

İğne ipliği, ilmek adımı (ilmek uzunluğu) küçük olduğu ya da kalın iğne kullanıldığı zaman, dikiş başlangıcında masura ipliğine dolanmayabilir. Bu problemi çözmek için, bu fonksiyon ile dikiş hızı sınırlandırılarak ilk ilmeklerin düzgün olması garanti edilir.

**P 0 8** 0 ile 99 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı

Yumuşak başlangıç fonksiyonu ile sınırlanan dikiş hızı değiştirilebilir. **(Fonksiyon ayar numarası P07)**

**P 0 7** Veri ayar aralığı : 100 ile 1500 sti/min arasında <10 sti/min>

⑦ **İğne yukarı/aşağı düğme fonksiyonu değişikliği (Fonksiyon ayar numarası P15)**

İğne yukarı/aşağı düğmesinin fonksiyonu, bu fonksiyon ayar numarası ile değiştirilir.

**P 1 5** 0: İğne yukarı/aşağı düzeltmesi  
1: Bir dikiş düzeltme  
2: Sürekli yarım dikiş  
3: Sürekli bir dikiş

⑧ **Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları P139 ile P143 arasında)**

Dikiş makinesi kafasındaki geriye hareket düğmesine ilmek sayısı sınırlama fonksiyonu ve iplik kesme komutu eklenebilir.

Fonksiyon ayar numarası P139 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu seçilir.

**1 3 9** 0 : kapalı Normal iğne ardı dikiş fonksiyonu  
1 : açık Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu

Fonksiyon ayar numarası P140 Geriye doğru besleme dikişi ilmek sayısı belirlenir.

**1 4 0** Gamma di impostazione : Da 0 a 19 punti

Fonksiyon ayar numarası P141 Sıradaki geriye doğru besleme dikişinin etkin hali

**1 4 1** 0 : kapalı Dikiş makinesi durduğu zaman etkin değildir.(Yolda geri beslemeli dikiş, yalnızca dikiş makinesi çalışırken çalışır.)  
1 : açık Dikiş makinesi durduğu zaman etkindir. (Yolda geri beslemeli dikiş, dikiş makinesi hem çalışırken hem de dururken çalışır.)

**(Dikkat) Yolda geri beslemeli dikiş, bu fonksiyon ayarına bakılmaksızın dikiş makinesi çalışırken etkinleştirilir.**

Fonksiyon ayar numarası P142 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman iplik kesme yapılır.

**1 4 2** 0 : kapalı İplik kesmeden  
1 : açık İplik kesimi yapılır.

Fonksiyon ayar numarası P143 Dikişin orta noktasında ters beslemeli dikiş yapılırken dikiş hızını ayarlayın.

**1 4 3** Veri ayar aralığı : 200 ile 3000 sti/min arasında <10 sti/min>

Uygulama	Fonksiyon ayarı			Çıkış fonksiyonu
	Numarası P139	Numarası P141	Numarası P142	
①	0	0 ya da 1	0 ya da 1	Normal geriye doğru hareket düğmesi olarak çalışır.
②	1	0	0	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, P140 numaralı fonksiyon ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
③	1	1	0	Dikiş makinesi durur haldeyken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanarak, P140 numaralı fonksiyon ile ayarlanan sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
④	1	0	1	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, P140 numaralı fonksiyon ayarı ile istenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.
⑤	1	1	1	Dikiş makinesi dururken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, P140 numaralı fonksiyon ayarı ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.

### Her ayar durumundaki hareketler

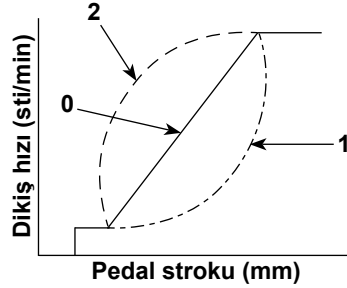
- ① Normal geriye doğru besleme dikişi için geriye doğru hareket düğmesi olarak kullanılır.
- ② Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Sadece dikiş makinesi çalışırken çalışır)
- ③ Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir.)
- ④ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Sadece dikiş makinesi çalışırken çalışır. Bu özellikle dikiş makinesi, ayakta çalışma için dikiş makinesi olarak kullanılırken etkilidir.)
- ⑤ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)

⑨ **Pedal eğrisi seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası P138)**

Bu fonksiyon, pedala basılma miktarı karşısında dikiş makinesinin dikiş hızı eğrisinin seçimini gerçekleştirir.

Darbeli çalışmanın zor olduğunu ya da pedalın yavaş tepki verdiğini düşünüyorsanız bu fonksiyonu değiştirin.

- 1 3 8** 0 : Pedala basma miktarına göre dikiş hızı doğrusal olarak artar.  
1 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak gecikir.  
2 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak hızlanır.



⑩ **Güç açıldığında baskı ayağı çalışması seçimi (Fonksiyon ayarı numarası P136)**

Güç açıldıktan hemen sonra iğne mili üst konumuna kalkar ve baskı ayağı motoru başlangıç konumuna dönme işlemini yapar.

- 1 3 6** 0: Ne iğne mili ne de baskı ayağı motoru (Pedalın arka kısmına basıldığında çalışır)  
1: İğne mili üst konumuna kalkar ve baskı ayağı motoru, otomatik başlangıç konumuna dönme işleminden sonra otomatik olarak yukarı kalkar.  
2: İğne mili otomatik olarak üst konumuna kalkar ve baskı ayağı motoru, otomatik başlangıç konumuna dönme işleminden sonra aşağı iner.


⑪ **İplik kesimi sonunda iğne yukarı/aşağı düğmesi işlemi ayarı (Fonksiyon ayarı numarası P118)**

Tek ilmek dikişi yapabilmek için, güç şalterini açık konuma getirdikten hemen sonra ya da iplik kesme işleminin hemen ardından yukarıda durma anında iğne yukarı/aşağı telafi düğmesine basılması şarttır.

- 1 1 8** 0 : Normal (Sadece iğne aşağı/yukarı telafi dikişi işlemi)  
1 : Tek ilmek telafi dikişi işlemi (yukarıda durma / yukarıda durma) sadece yukarıdaki değişiklikler yapıldığı zaman gerçekleşir.

⑫ **İplik kesme sayacı (İşlev ayarı No. P41)**

**P 4 1** Dikiş makinesi, sayaç değerini görüntülerken dikiş devam edebilir.

Sayaç 0 (sıfır) değerine döndürmek için iğne yukarı/aşağı düzeltme tuşuna  basın.

## 8. Mekik makinesi için iğne ardı dikiş dengelenmesi

① [İğne Ardı Dikişi Başlangıcı] için dikişlerin dengelenmesi (Fonksiyon ayar numaraları P18 ve P19 arasında)

Örn.) Adım 1: İğne Ardı Dikişi Başlangıcı A ve B = 3 olduğunda dikiş numarasının ayarlanması

Adım 2: Desenin normal hızda dikilmesi.

Adım 3: Dengesiz bir durumla karşılaşırsa lütfen aşağıdaki talimatları izleyerek düzeltin:

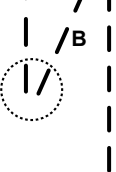
Öneri: Bölüm B'yi seçmeden önce Bölüm A için denge dikişlerini seçin.

Başlangıç noktası



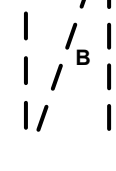
Olay 1: Daha uzun A ve daha kısa B  
Ayar: [P18] Ayar değerini düşürün.  
A kısalmış ve B uzamış.

Başlangıç noktası



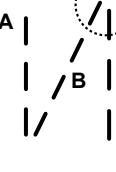
Olay 2: A kısalmış ve B uzamış.  
Ayar: [P18] Ayar değerini artırın.  
A uzamış ve B kısalmış.

Başlangıç noktası



Olay 3: Normal A ve daha uzun B  
Ayar: [P19] Ayar değerini düşürün.  
B kısalmış.

Başlangıç noktası



Olay 4: Normal A ve daha kısa B  
Ayar: [P19] Ayar değerini artırın.  
B uzamış.

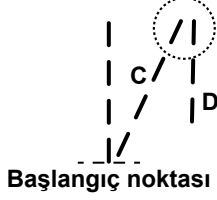
② [İğne Ardı Dikişi Bitir] için dikişlerin dengelenmesi] (Fonksiyon ayar numaraları P25, P26 ve P77 arasında)

Örn.) Adım 1: İğne Ardı Dikişi Başlangıcı C ve D = 3 olduğunda dikiş numarasının ayarlanması

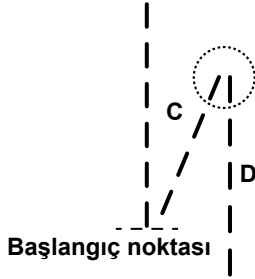
Adım 2: Desenin normal hızda dikilmesi.

Adım 3: Dengesiz bir durumla karşılaşırsa lütfen aşağıdaki talimatları izleyerek düzeltin:

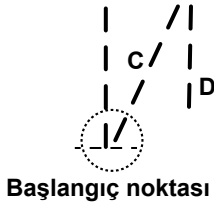
Öneri: Bölüm D'yi seçmeden önce Bölüm C için denge dikişlerini seçin.



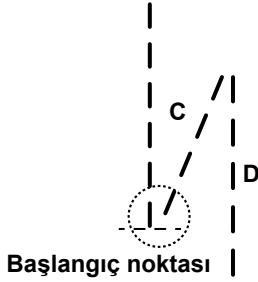
Olay 1: Daha uzun C ve daha kısa D  
Ayar: [P26] Ayar değerini düşürün.  
C kısalmır ve D uzar.



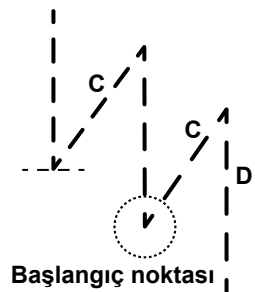
Olay 2: Daha kısa C ve normal D  
Ayar: [P26] Ayar değerini artırın.  
C uzar ve D kısalmır.



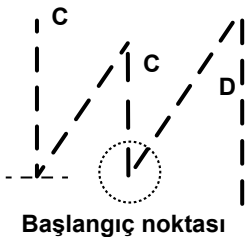
Olay 3: C daha uzun.  
Ayar: [P77] Ayar değerini düşürün.  
C kısalmır.



Olay 4: C kısa.  
Ayar: [P77] Ayar değerini artırın.  
C uzar.



Olay 5: Normal C ve daha uzun D  
Ayar: [P25] Ayar değerini düşürün.  
C uzar ve D kısalmır.



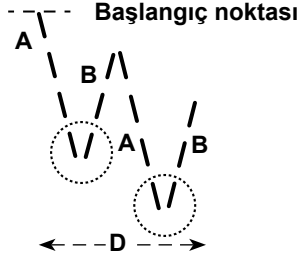
Olay 6: Normal C ve daha kısa D  
Ayar: [P25] Ayar değerini artırın.  
C kısalmır ve D uzar.

③ [Punteriz] için dikişlerin dengelenmesi (Fonksiyon ayar numaraları P32 ve P33 arasında)

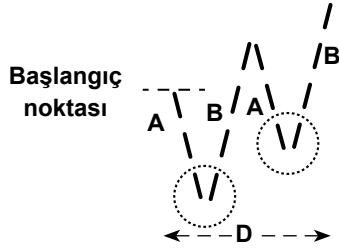
Örn.) Adım 1: Punteriz A = B = 4 olduğunda Punteriz dönüşleri için D = 4 olduğunda dikiş numarasının ayarlanması

Adım 2: Desenin normal hızda dikilmesi.

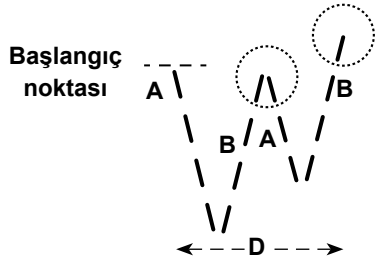
Adım 3: Dengesiz bir durumla karşılaşırsa lütfen aşağıdaki talimatları izleyerek düzeltin:



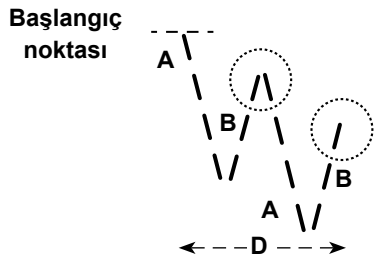
Olay 1: Daha uzun A ve daha kısa B  
Ayar: [P32] Ayar değerini düşürün.  
A kısalmış ve B uzamış.



Olay 2: A kısalmış ve normal B.  
Ayar: [P32] Ayar değerini artırın.  
A uzamış ve B kısalmış.



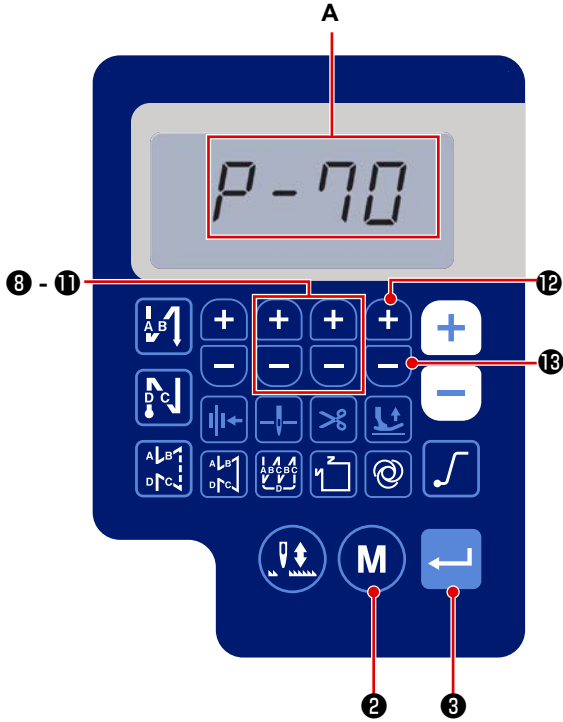
Olay 3: Normal A ve daha uzun B  
Ayar: [P33] Ayar değerini düşürün.  
B kısalmış.











Olay 4: Normal A ve daha kısa B  
Ayar: [P33] Ayar değerini artırın.  
B uzamış.


## 9. Makine kafasının ayarlanması ve verinin sıfırlanması (sevk anındaki fabrikada ayarlı durum)

\* Bu ürün teslimattan önce fabrikada ayarlanmıştır. Kontrol kutusu değiştirildiğinde ya da başka bir nedenle gerekli görüldüğü takdirde makine kafası ayar prosedürünü gerçekleştirin.



- 1) **M** <sup>2</sup> veya  <sup>3</sup> 'e ya da **M** <sup>2</sup> ve  <sup>3</sup> tuşlarına aynı anda basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. (Bu işlem hizmet seviyesinde etkinleşir.)
- 2) İşlev ayarı No. 70'i (A) seçmek için,   <sup>8</sup> ilâ  tuşlarına basın.
- 3) Veriyi  <sup>3</sup> tuşu ile doğrulayın.
- 4) Karşılık gelen makine kafasını seçmek için  <sup>12</sup> ve  <sup>13</sup> 'e basın.


Ayar değeri = 2 : DDL-7000AS-7  
Ayar değeri = 3 : DDL-7000AH-7

5) Veri,  <sup>3</sup> düğmesine basılarak sıfırlanır. Ardından dikiş makinesi normal dikiş durumuna döner.

\* Veriyi sıfırlamak isterseniz makine kafası türü ayarını başka bir türle değiştirin, ardından istenilen makine kafası türünü seçin.

Örnek) Seçilen makine kafası türünün "2" olması durumunda:

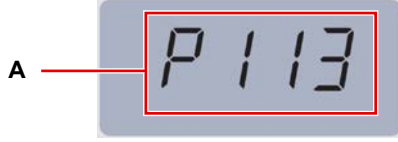
P70 Seçilen makine kafası türünü "2"den "3"e değiştirin.  <sup>3</sup> düğmesine basın.

Seçilen makine kafası türünü yeniden "3"ten "2"ye değiştirin.  <sup>3</sup> düğmesine basın.





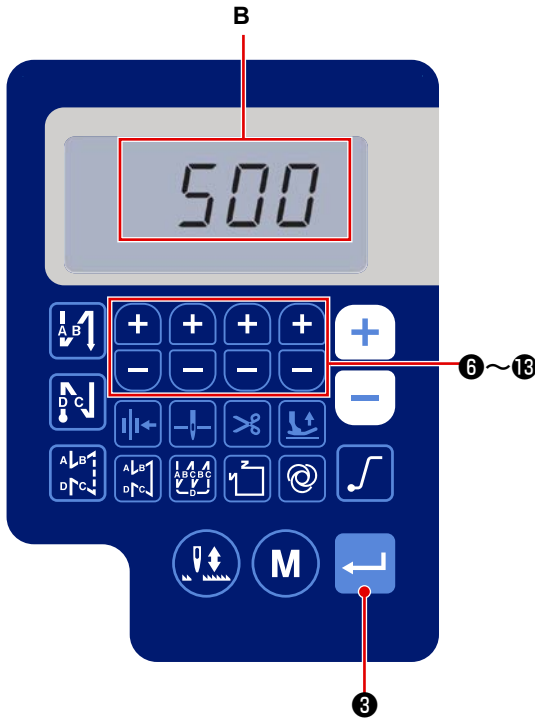
## 10. Bobin sayacının kullanılması


Bobin sayacında sayılabilecek dikiş sayısının (Fonksiyon ayarı numarası P113) "x10" olarak ayarlanması durumunda bobin sayacı ayar değerine ulaştığında operatörü bobinin değiştirilmesi gerektiği konusunda uyararak için bobin sayacı tamam ekranı açılır.






- 1) Sayfada "III-4. İşlevlerin ayarlanması" P.30 bakarak fonksiyon ayarı no P113'ü çağırın (A).



Veriyi   tuşu ile doğrulayın.



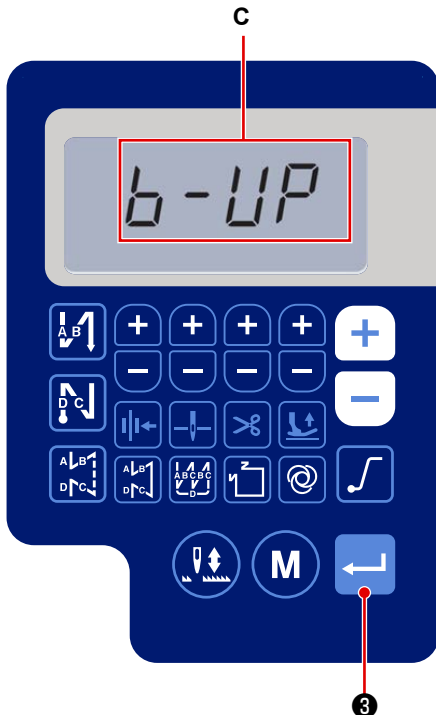
- 2) Bobin sayaç değerini (B) ayarlamak için 

  ilâ  tuşlarına basın.



Bobin sayacı, "bobin sayacı değeri x 10"a ulaştığında bobin sayacı tamam ekranı açılır.

- 3) Ayar değerini belirlemek için   düğmesine

basın ve dikiş makinesini normal dikiş durumuna döndürün.



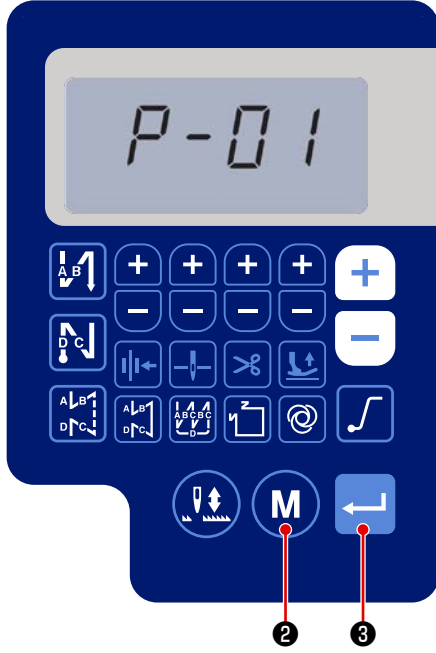
- 5) Dikişi yapın. Bobin sayacı değeri "0" (sıfır) olduğunda sayım tamam ekranı açılır (C).

  düğmesine basıldığında bobin saya-

cındaki güncel değer, "fonksiyon ayarı no. P113 Bobin sayacı" ile ayarlanan değere döner ve dikiş makinesi normal dikiş durumuna döner.

## 11. Fonksiyon ayar verisinin sıfırlanması


Müşteri tarafından isteğe göre değiştirilen fonksiyon ayar verisi hafızaya kaydedilebilir. Güncel fonksiyon ayar verisi, daha önce bahsedilen veriye geri yüklenebilir.



1) İşlev ayar ekranını görüntülemek için normal dikiş

durumunda **M** 2 tuşuna basın.


Voir le point **Sayfada "III-4. Réglage des fonctions" P.30** .

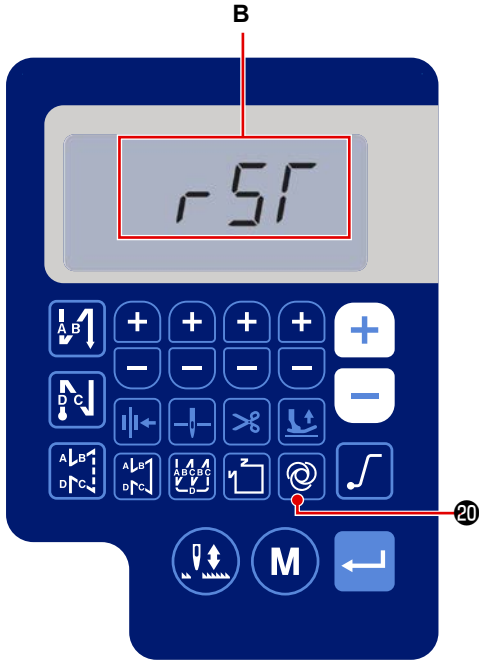
Veriyi  3 tuşu ile doğrulayın.


\* İstedığınız işlev ayar numarasını seçebilirsiniz.

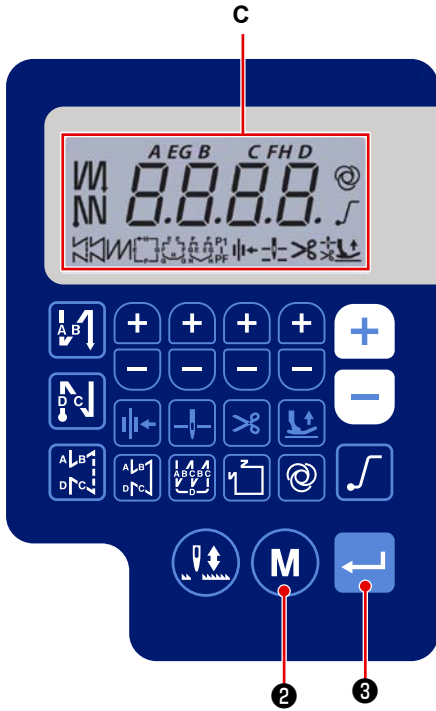




2) Ekranda işlev ayar verisini düzenleyebildiğiniz

ekranda,  21 tuşuna üç saniye basın. Bunu yaptığınızda, görüntülenen işlev ayar verisi kaydedilir ve "KAYDET" ekranı (A) kısa bir süre görüntülenir.



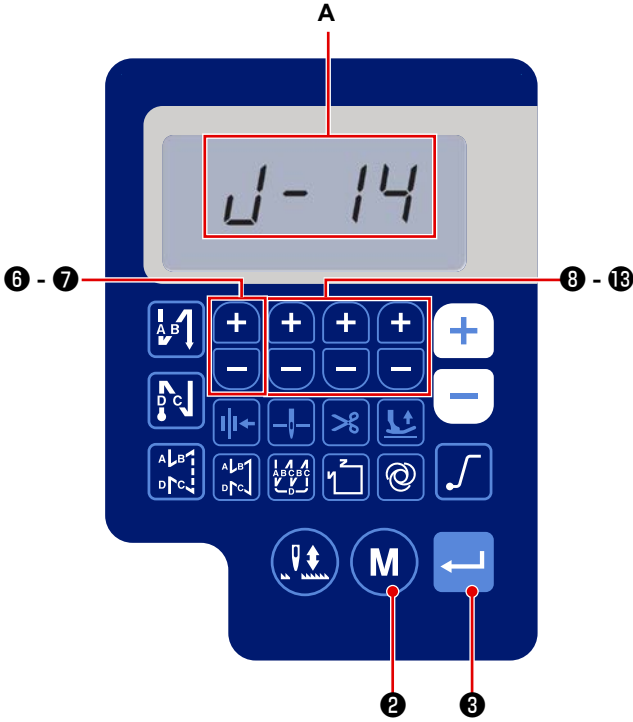
- 3) Normal dikiş durumunda  20 tuşuna üç saniye süreyle basıldığında, veri başlatma ekranı görüntülenir.(B)



- 4)  20 tuşuna basıldığında, 1) ve 2) numaralı prosedür adımlarında kaydedilmiş olan tüm işlev ayar verileri kullanılmaya başlar ve tüm LCD (C) ekranı kısa bir süre görüntülenir. Ardından, dikiş makinesi normal dikiş durumuna geri döner.
- 5)  M 2 tuşuna basıldığında veri başlatma işlemi iptal edilir. Ardından, dikiş makinesi normal dikiş durumuna geri döner.

## 12. Parola kilidi

İşlev ayarının çalışması, **M** 2 tuşuna basılarak bir parola ile kilitlenebilir.

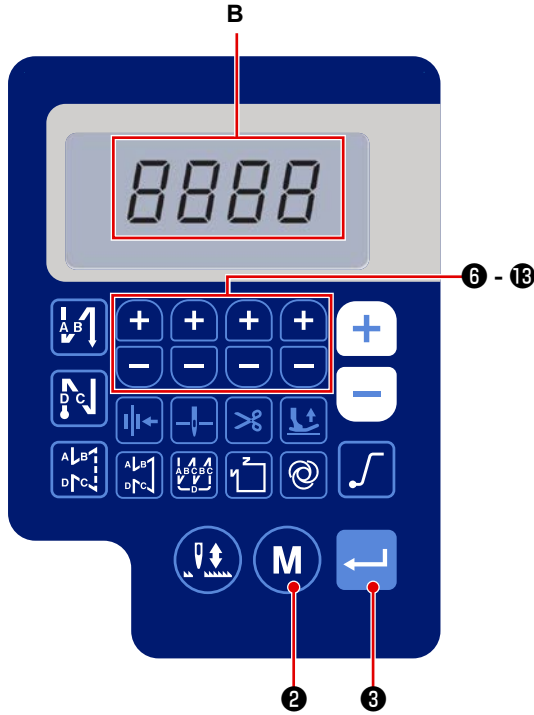


- 1) **M** 2 veya **←** 3 'e ya da **M** 2 ve **←** 3 tuşlarına aynı anda basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. (Bu işlev hizmet seviyesinde etkinleşir.)
- 2) İşlev ayarı No. J14'i (A) seçmek için, **+** **-** 8 ilâ 13 tuşlarına basın.
- 3) Veriyi **←** 3 tuşu ile doğrulayın.
- 4) **+** **-** 6 ilâ 13 tuşlarına basarak dört rakamlı bir parola belirleyin.



**Hatırlayabilmek için ayarladığınız parolayı yazın.**

- 5) Parolayı belirlemek için **←** 3 düğmesine basın ve dikiş makinesini normal dikiş durumuna döndürün.
- 6) "0000" dışında bir parola belirlenmesi durumunda, normal dikiş durumunda (B) **M** 2 tuşuna basıldığında işlev ayar ekranı görüntülenmeden önce parola giriş ekranı görüntülenir.
- 7) [İşlev ayarı No. J14] ile ayarlanmış olan dört rakamlı parolayı **+** **-** 6 - 13 tuşlarını kullanarak girin.
- 8) **←** 3 düğmesine basılarak fonksiyon ayar ekranı açılır. Bu ekranda fonksiyonlar ayarlanabilir.



### 13. USB hakkında

#### UYARI :

USB bağlantı noktasına bağlanacak cihaz, aşağıda gösterildiği gibi anma akım değerine veya daha düşüğüne sahip olmalıdır.

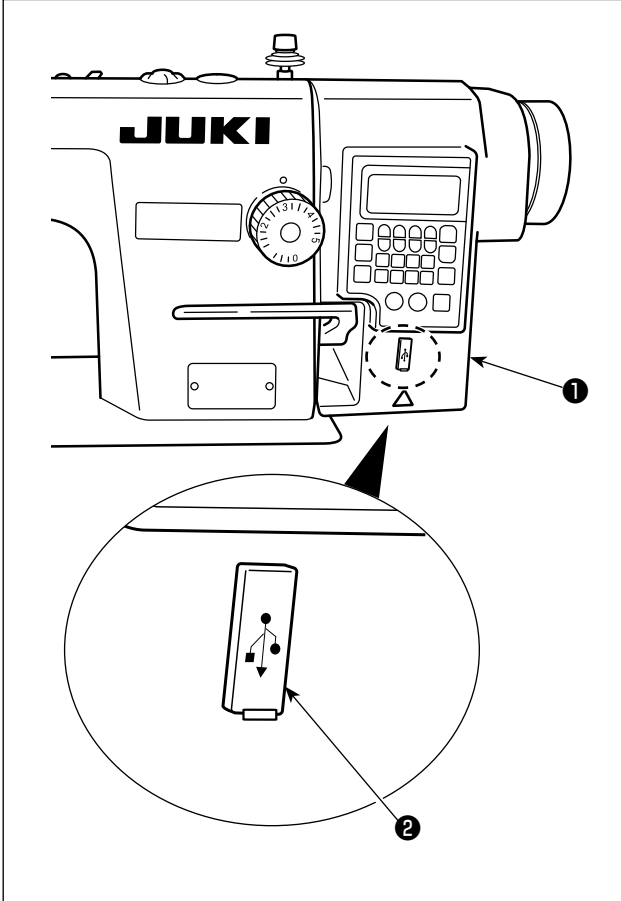
Anma akım değeri söz konusu anma akım değerinden büyük olan cihaz takılırsa dikiş makinesinin ana gövdesi veya bağlanan USB cihazı hasar görebilir veya arızalanabilir.

USB bağlantı noktasının anma akım değeri

Elektrik kutusu tarafındaki USB bağlantı noktası: Maksimum anma akım değeri 1 A



#### [USB flash sürücü takma konumu]



Elektrik kutusu ① üzerinde USB konektörü bulunur.

USB sürücüyü kullanmak için konektör kapağını ② çıkarın ve USB sürücüyü USB konektörüne takın.

\* USB sürücü kullanılmadığında USB konektörü, konektör kapağı ② ile mutlaka korunmalıdır.

USB konektörüne toz veya benzeri girerse arızaya neden olabilir.

## 14. Hata kodları listesi

Hata numarası	Açıklama	Düzeltilme
E-01	Yüksek gerilim hatası (320 V veya üstü)	Gücü kapatın. Besleme gerilimini kontrol edin.
E-02	Düşük gerilim hatası (170 V veya altı)	Gücü kapatın. Besleme gerilimini kontrol edin.
E-03 E-03P	CPU iletişim hatası	Gücü kapatın. Çalışma paneline bağlanan konektörün ve kablunun bağlantısını kontrol edin.
E-05	Pedal bağlantı hatası	Gücü kapatın. Pedala bağlanan konektörün ve kablunun bağlantısını kontrol edin.
E-07	Ana mil dönüş hatası	Kasnağı çevirerek ana mil motorunun kilitleyip kilitlemediğini kontrol edin. Enkoder kablosunun ve motor güç kablosunun konektörlere bağlantısını kontrol edin. Besleme geriliminin normal olup olmadığını kontrol edin. Dikiş hızının çok yükseğe ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E-08	Ters beslemeli dikiş kolu çalışma süresi aşıldı.	Gücü kapatın. Ardından gücü yeniden AÇIK konuma getirin.
E-09 E-11	Enkoder Z fazı algılama hatası	Gücü kapatın. Motor enkoder kablosunun konektöre bağlantısını kontrol edin.
E-10	Solenoidde aşırı akım	Gücü kapatın. Solenoidde arıza olup olmadığını kontrol edin.
E014	Enkoder AB fazı algılama hatası	Gücü kapatın. Motor enkoder kablosunun konektöre bağlantısını kontrol edin.
E015	Ana mil motoru aşırı akım hatası	Gücü kapatın. Ardından gücü tekrar açın.
E017	Makine kafası yatırma hatası	Makine kafasını kaldırın. Ardından gücü kapatın yeniden açın. Makine kafası yatırma anahtarının bozuk olup olmadığını kontrol edin.
E020	Ana mil dönüş hatası	Gücü kapatın. Ana mil motoru enkoder kablosunun ve motor güç kablosunun konektörlere bağlantısını kontrol edin.