

DDL-8000C Series KULLANMA KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

1. Knik özellikler	1
1-1. Kafa	1
1-2. Kontrol kutusunun	1
1-3. Masanin teknik resmi	2
2. Kurulum	3
2-1. Dikiş makinesinin montajı	3
2-2. Iplik çardağinin takilmasi	4
2-3. Pedal sensörünün takılması	5
2-4. Diz kaldırmanın monte edilmesi	5
2-5. Konektörü bağlanıyor	6
2-6. Reaktör kutusu ve halka çekirdeğin takılması [Sadece AB tipi modeller için]	7
2-7. Güç şalterinin takılması	8
2-8. Bağlantı kolunun takılması	9
2-9. Pedal basinci ve pedal hareket mesafesi ayri	9
(1) Pedalın ön tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması	9
(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması	9
(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması	9
2-10. Pedalin ayarlanmasi	10
(1) İrtibat milinin takılması	10
(2) Pedal açısının ayarlanması	10
2-11. Yağlama	11
3 Dikisten önce hazırlık	12
3-1. Iğnenin takılması	. 12
3-2. Masuranin mekiğe takilmasi	12
3-3. Masura ipličinin sarilmasi	. 13
3-4. Makineve iplik takilmasi	14
3-5. İplik gerginliği	15
(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması	15
(2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması	15
3-6. İplik alma yayı	15
(1) İplik alma yayının strokunun değiştirilmesi	15
(2) İplik alma yayının basıncının değiştirilmesi	15
3-7. İplik alma strokunun ayarlanması	15
3-8. Baski avaği basincinin avarlanmasi	16
3-9. Baskı ayağını elle kaldırma kolu	16
3-10. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması	16
3-11. Çağanozdaki yağ miktarinin (çarpma ile yağlama miktarinin) ayarlanmasi	17
(1) Çağanozdaki yağ miktarının teyidi	17
(2) Çağanozdaki yağ miktarının (yağ lekeleri) ayarlanması	17
(3) Çağanozdaki uygun yağ miktarını gösteren örnek	18
(4) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının teyidi	18
(5) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının ayarlanması	18
(6) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek	19
3-12. İğne ve çağanoz ilişkisi	20
3-13. Transport dişlisinin yüksekliği	20
3-14. Transport dişlisinin yana devrilmesi	21
3-15. Besleme zamanının ayarlanması	21
3-16. Ters beslemeli dikiş	22

3-17. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi	23
4. Operatör için	24
4-1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü	24
5. Çalışma açıklanması	27
5-1. Ortak düğmelerin açıklaması	
(1) Dikiş ekranı	27
(2) Ayar ekranı	30
5-2. Ekran açıklaması	
(1) Serbest dikiş ekranı	31
(2) Çok katlı dikiş ekranı	32
(3) Çokgen şekilli dikiş	33
(4) Özel adımlı dikiş ekranı	34
(5) Yoğunlaştırma özel seçim ekranı	35
(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı	
(7) Çokgen şekilli dikiş için geri beslemeli dikiş ayarı ekranı	37
(8) Çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçim ekranı	
(9) Yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı	
(10) İnç başına dikiş sayısını ayarlama ekranı	40
(11) Sayacın kullanılması	42
(12) Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu	43
(13) Daha kısa iplik bırakma fonksiyonu	44
5-3. Fonksivon avar listesi	
(1) Kullanıcı seviyesi bellek anahtarı	
5-4. Hata kodlari listesi	
	•••

1. Knik özellikler

1-1. Kafa

DDL-8000CS-<u>△</u>

 S:
 Hafif ilâ orta ağırlıktaki malzemeler

 C:
 Ağır malzemeler

 (Orta ağırlıkta malzeme ölçüsü)

 H:
 Ağır malzemeler

	DDL-8000CSM	DDL-8000CSC	DDL-8000CSH
Uygulama	Hafif ilâ orta ağırlıktaki malzemeler	Ağır malzemeler (Orta ağırlıkta malzeme ölçüsü)	Ağır malzemeler
Maksimum dikiş hızı	5.000sti/min	4.000sti/min	4.000sti/min
Sevkıyat sırasında fabrikada ayarlanmış dikiş hızı	4.000sti/min	4.000sti/min	4.000sti/min
Maksimum dikiş uzunluğu	5mm (*)	5mm (*)	5mm (*)
İğne mili stroku	30,7±0,5mm	36,0±0,5mm	36,0±0,5mm
İplik alma kolu stroku İplik alma koluna bağlantı 106 ile 112mm		İplik alma koluna bağlantı 110 ile 1205mm	İplik alma koluna bağlantı 110 ile 1205mm
İğne *1	DB×1(#14) #11 ile 18 134(Nm75) Nm75 ile Nm110	DB×5(#16) #11 ile 18 134(Nm100) Nm75 ile Nm110	DP×5(#21) #16 ile 21 134(Nm130) Nm100 ile Nm130
Karşılık gelen iş parçacığı sayısı	#60 ile #8 (200 ile 600dtex)	#60 ile #8 (200 ile 600dtex)	#30 ile #8 (600 ile 1200dtex)
Baskı ayağının kalk- ma miktarı	Manüel: 6 mm, Dizle kaldır- ma sistemiyle: 13 mm	Manüel: 6 mm, Dizle kaldır- ma sistemiyle: 13 mm	Manüel: 6 mm, Dizle kaldır- ma sistemiyle: 13 mm
Yağ JUKI MACHINE Oil(40263283)			3)
Gürültü	 İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_PA) yayılmasına denk: A-81,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_PA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarın- ca 4.000 sti/min. 	 - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_PA) yayılmasına denk: A-83,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_PA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarın- ca 4.000 sti/min. 	 İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_PA) yayılmasına denk: A-83,0dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_PA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarın- ca 4.000 sti/min.

(Dikkat) Dikiş hızı dikiş koşullarına bağlı olarak değişir.

* Opsiyonel uzun dikiş kiti takılması durumunda maksimum dikiş uzunluğu 7 mm olacaktır.

1-2. Kontrol kutusunun

Besleme gerilimi	Tek faz 220V ile 240V	Tek faz 220V ile 240V CE
Frekans	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 5 ile 35°C arasında, Nem : %35 ile 85	Sıcaklık : 5 ile 35°C arasında, Nem : %35 ile 85
Giriş	450VA	450VA
Kullanılan motor	AC servo motor 550 W	AC servo motor 550 W



2. Kurulum

2-1. Dikiş makinesinin montajı





 Dikiş makinesinin büyüklüğünden kaynaklanan olası kazaları önlemek için makine taşınırken işi iki veya daha fazla kişi ile yapın.



Döndüğünden dolayı el çarkını hiçbir

 Dikiş makinesini yerleştirirken yatay ve düz bir yere yerleştirin ve tornavida ve benzeri çıkıntı yapan hiçbir şey koymayın.



 Masa kanalının dört köşesine kauçuk tamponları
 ve ③ yerleştirin. Bunların her birini çivi ④ (bir adet) ile sabitleyin.(İki tür kauçuk tampon temin edilir).

(İki tip kauçuk yastık sağlanmaktadır)

4) Kauçuk menteşeyi **1** şekilde gösterildiği gibi çivilerle **4** (iki adet) masaya sabitleyin.





 Verilen alt kapağı masanın alt tarafına altı ahşap vidası ile monte edin.(Çentik işçiye bakmalıdır.)

 Menteşeyi () yataktaki deliğe yerleştirin ve masanın kauçuk menteşesine () geçirin. Ardından makine kafasını masanın dört köşesindeki kauçuk tamponların () ve () üzerine yerleştirin.

2-2. Iplik çardağinin takilmasi



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

2-3. Pedal sensörünün takılması



- Pedal sensörünü masanın alt tarafına verilen dört montaj vidası

 ile 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.

2-4. Diz kaldırmanın monte edilmesi



 Diz kaldırma (takımını) masanın alt tarafına alt kapağının ① üzerindeki çentiğin yanına verilen dört montaj vidası ile monte edin.

2-5. 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.

 Kabloları masadaki delikten geçirdikten sonra bağlayın.



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



 Pedal kablosunu, AC giriş kablosunu ve diz kaldırma kablosunu zımba telleriyle sabitleyin.

2-6. Reaktör kutusu ve halka çekirdeğin takılması [Sadece AB tipi modeller için]

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



 Reaktör kutusunu
 aksesuar kutusundan çıkarın.



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

3) Reaktör kutusunu 🕕 takmak için şekle bakın.



Çekirdek a'yı birlikte verilen kablo klipsi bandı veya zımba ile güç anahtarının veya masanın vs. montaj plakasına sabitleyin.



2-7. Güç şalterinin takılması

- \mathbb{A}
- UYARI : 1. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) belirtilen yere (toprak tarafında) bağlamış olduğunuzu kontrol edin.
 - 2. Terminallerin birbirine değmemesine dikkat edin.
 - 3. Güç şalterinin kapağını kapatırken kablonun kapağın altına sıkışmamasına dikkat edin.
- 1) AC giriş kablolarını elektrik fişine sıkıca sabitlemek için vidaları belirtilen konumlarda sıkın.





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



Fişi **①** takmadan önce, elektrik kutusunda belirtilen besleme gerilimi spesifikasyonlar tekrar kontrol edin.

* Elektrik fişinin ① şekli dikiş makinesinin kullanım yerine bağlı olarak değişir.

2-8. 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 bekledikten sonra başlatın.



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

2-9. Pedal basinci ve pedal hareket mesafesi ayri



UYARI:

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



(1) Pedalın ön tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

- Pedal basıncı ayar yayı
 montaj konumu değiştirilerek bu gerilim değiştirilebilir.
- 2) Yayı sol tarafa takarsanız basınç azalır.
- 3) Yayı sağ tarafa takarsanız basınç artar.
- (2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması
- 1) Bu basınç, regülatör vidası **2** kullanılarak ayarlanabilir.
- Regülatör vidasını saat yönünde döndürürseniz basınç artar.
- Regülatör vidasını saatin aksi yönünde döndürürseniz basınç azalır.
- (3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması
- Bağlantı kolu (3) yerine (2) koyarsanız strok daha küçük olur.



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 6 uzunluğunu ayarlayın.

2-11. 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.



- Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, makine kolunun üst kısmında yer alan kauçuk tıpayı
 çıkarın ve dikiş makinesi ile birlikte aksesuar olarak sunulan huniyi
 kullanarak yağ giriş deliğinden yağ eklemesi yapın.
- Yağ haznesine, yağ seviyesi gösterge çubuğunun ③ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ④ üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi ④ ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin ⑤ arasına gelinceye kadar yağ koyun.

Yağ aşırı doldurulursa yağ siperi ile yatak arasındaki bağlantı noktasından veya kauçuk tapa ile yatak arasındaki bağlantı noktasından geçer ya da uygun yağlama gerçekleşmez. Bu nedenle dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.

- MAKS. çizgisine ulaşılana kadar yağ eklenirse, yağ miktarı 500 cc olur.
- * Yağ miktarını dikiş makinesi bekleme durumundayken kontrol edin.
- * Yağ seviyesi kontrol penceresini ② gözlemleyerek yağ haznesindeki yağ miktarını kontrol edin.
- Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun 3 üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki 2 alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin 3 aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.
- Yağ koyduktan sonra dikiş makinesini çalıştırırken, yağlama eğer yeterli ise yağın kontrol camına () çarptığını görürsünüz.
- 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; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 dev/dak veya daha düşük devirde kullanın.



- 2. Dikiş makinesi yağı olarak JUKI MACHINE Oil (parça numarası: 40263283) satın alın.
- 3. Mutlaka temiz yağ koyun.
- 4. MAKS çizgisini A geçecek kadar yağ koyarsanız yağ siperi montaj plakasından, yataktan vb. yağ sızabilir ve şase devridaim mekanizması çalışmayarak ters yağ akışına neden olabilir, bu da şaseden yağ sızıntısına yol açar.
- 5. Dikiş makinesi yağla doluyken dikiş makinesinin taşınması yağ sızıntısı riskine yol açabilir. Tahliye musluğunu 🔀 kullanarak dikiş makinesindeki yağı boşalttığınızdan emin olun.

3. Dikişten önce hazırlık

3-1. Iğnenin 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.

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

3-2. Masuranin mekiğe takilmasi



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

3-3. Masura ipliğinin sarilmasi



- Masurayı, daha ileri gitmez hale gelinceye kadar, masura sarma ünitesinin miline ① tamamen geçirin.
- 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.)

- Masura sarma ünitesi denge mandalını A yönüne bastırın ve dikiş makinesini çalıştırın. Masura C yönünde dönmeye başlar ve masura ipliği sarılır. Sarma işlemi sona erdiği anda, masura sarma mili O otomatik olarak devreden çıkar.
- 4) Masurayı çıkartın ve sabit iplik kesme bıçağından 3 yararlanarak masura ipliğini kesin.
- 5) Bobindeki ipliğin sarım miktarını ayarlarken, setuskur vidasını ④ gevşetin ve bobin sarım kolunu ④ A ya da B yönünde hareket ettirin. Ardından setuskur vidasını ④ sıkın.

A Yönüne : Azalır

B Yönüne : Artar

- 6) İplik bobin üzerine düzgün şekilde sarılmamışsa, setuskur vidasını **6** çıkarın ve bobin iplik gericisinin **8** yüksekliğini ayarlayın.
- Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin 6 merkez yüksekliği kadardır.
- Germe diskinin () 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 () sıkın.

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

1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski **G** gergin durumdayken başlatın.



3. İplik çardağından gelen ipliğin sarma etkisiyle (yön nedeniyle) gevşemesi ve çardaktan dışarı çekilmesi sonucu, volan kasnağa sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.

3-4. Makineye iplik takilmasi



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



3-5. İplik gerginliği

3-6. İplik alma yayı



(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

- 2) Somunu saat yönü tersine, **B** yönünde çevirerek uzatılır.
- Üst iplik gerginliği, 2 numaralı gerginlik ayar somununu 2 saat yönünde G çevirerek arttırılır.
- 4) Somunu saat yönü tersine, **D** yönünde çevirerek azaltılır.

(2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- Masura ipliğinin gerginliği, gerginlik ayar vidasını
 saat yönünde cevirerek arttırılır.
- 2) Vidayı saat yönü tersine, **G** yönünde çevirerek azaltılır.

(1) İplik alma yayının strokunun değiştirilmesi

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

(2) İplik alma yayının basıncının değiştirilmesi

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



3-7. 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.



- Ağır bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını artırmak için iplik kılavuzunu
 sola (yönüne) kaydırın.
- Hafif bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını azaltmak için iplik kılavuzunu 1 sağa (E) yönüne) kaydırın.

3-8. Baski ayaği basincinin ayarlanmasi



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

A	hovutu ((mm)	Standart	deăer
J	Doyulu) Stanuart	uegei

8000CSM	22 ilo 29
8000CSC	52 lie 50
8000CSH	26 ile 32

3-9. Baskı ayağını elle kaldırma kolu



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

3-10. 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.



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

3-11. Çağanozdaki yağ miktarinin (çarpma ile yağlama miktarinin) ayarlanmasi



UYARI: Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı çağanozun dönüşüne bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

(1) Çağanozdaki yağ miktarının teyidi



- * 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 çalışma)
- 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını çağanozun altına koyun.
- 3) Yağ siperindeki yağ yüzeyinin "MAKS. çizgisi" ve "MİN. çizgisi" arasında olduğundan emin olmak için kontrol edin.
- 4) Yağ miktarının teyidi beş saniye içinde tamamlanmalıdır. (Saate bakarak süre tutun.)

(2) Çağanozdaki yağ miktarının (yağ lekeleri) ayarlanması





- Dikiş makinesi kafasını yatırın. Çağanoz tahrik mili ön burç bölümüne monte edilmiş olan yağ miktarı ayar vidasını ① yağ miktarını (yağ damlaları) artırmak için "+" yönünde (A yönünde), azaltmak içinse "-" yönünde (B yönünde) döndürün.
- Yağ miktarı ayar vidası ① yardımıyla yağ miktarı ayarladıktan sonra, çağanozdaki yağ miktarını kontrol etmek için dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşta çalıştırın.



Yağ siperinin yağ miktarı ayarlama vidası nı (boya işareti ile boyanmıştır) ayarlamayın. Ayarlarsanız alt mile giden yağ miktarı değişerek alt milin tutukluk yapmasına neden olabilir.

(3) Çağanozdaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



- Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı çok az ise çağanoz tutukluk yapar (çağanoz aşırı ısınır). Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 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.
- Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşta çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
- Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını çağanozun altına koyun.
- Yağ siperindeki yağ yüzeyinin "MAKS. çizgisi" ile "MİN. çizgisi" arasında olduğundan emin olmak için kontrol edin.
- Yağ miktarının (yağ damlalarının) teyidi on saniye içinde tamamlanmalıdır. (Saate bakarak süre tutun.)

(5) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının ayarlanması



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

(6) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



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

3-12. İğne ve çağanoz ilişkisi



UYARI:

Dikis makinesinin istenmediği halde calısmasından kavnaklanan varalanmaları önlemek icin. bundan sonraki calışmayı yapmadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



İğne ve çağanoz arasındaki zamanlamayı

- **aşağıdakı gibi ayarlayın:** 1) İğne milini strokun en alt noktasına getirmek için kasnağı çevirip tespit vidasını 1 gevşetin.
- İğne mili yüksekliğinin ayarlanması.
- 2) [DDL-8000CSM için] İğne mili 🛿 üzerindeki işaret çizgisini 🗛, iğne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını 1 sıkın. [DDL-8000CSC, 8000CSH icin]

İğne mili 🛿 üzerindeki işaret çizgisini 🕒, iğne mili alt burcunun **3** alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını 1 sıkın.

Cağanoz 🖸 konumunun ayarlanması. [DDL-8000CSM için]

Çağanozun tespit vidalarını gevşetin, kasnağı çevirerek inen iğne mili 2 üzerindeki işaret cizgisini B igne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalayın.

[DDL-8000CSC, 8000CSH icin] Çağanozun tespit vidalarını gevşetin, kasnağı çevirerek inen iğne mili 2 üzerindeki işaret çizgisini D iğne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalavın.

4) Yukarıda belirtilen ayar işlemlerini yaptıktan sonra, çağanozun 6 keskin ucunu 🖨 iğnenin merkezi 4 ile hizalayın. İğne 4 ile çağanoz 5 arasında bir F boyutu boşluğu (referans değer) bırakın ve ardından çağanozun üç tespit vidasını ivice sıkın.

> Kancanın bıçak ucu ile iğne arasındaki boşluk belirtilen değerden küçükse, kancanın bıçak ucu hasar görecektir. Boşluk büyükse, dikiş atlaması meydana gelecektir.

3-13. Transport dişlisinin yüksekliği



UYARI:

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



Transport dişlisi yüksekliğini ayarlamak için:

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



3-14. 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.



- Besleme çubuğu milinin üzerindeki işaret noktası
 ile besleme kültivatörü 1 üzerindeki işaret noktası 3 aynı hizadayken, transport dişlisinin standart eğimi (yatay) elde edilir.
- 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.
- Malzemenin düzensiz beslenmesini önlemek için, transport dişlisini ön tarafı aşağı bakacak şekilde devirmek üzere, besleme çubuğu milini ok yönünün tersine 90° çevirin.



3-15. Besleme zamanının ayarlanması

UYARI:

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



- Eksantrik besleme kamındaki ve tespit vidalarını gevşetin, eksantrik besleme kamını ok yönünde ya da ters yönde hareket ettirip vidaları iyice sıkın.
- 2) Standart besleme zamanlamasını kullanmak isterseniz besleme eksantrik kamını,transport dişlisi boğaz plakasının altına geldiğinde transport dişlisinin üst yüzeyinin ve iğne deliğinin alt ucunun, boğaz plakasının üst yüzeyi ile aynı hizada olmasına izin veren bir pozisyona ayarlayın.
- Malzeme beslemesinin dengesiz olmasını (malzeme kayması) önlemek ve besleme verimliliğini artırmak için besleme zamanlamasını ilerletmek amacıyla besleme eksantrik kamını ok yönünde hareket ettirin.
- İlmek sıkılığını artırmak amacıyla besleme süresini geciktirmek için, eksantrik besleme kamını ok yönünün tersine hareket ettirin.

3-16. Ters beslemeli dikiş

Geri beslemeli dikiş yapmak için el anahtarı A'ya
 basın.

El anahtarı A'nın fonksiyonu U015 "El anahtarı A fonksiyon ayarı" ile değiştirilebilir (ilk durumda "ters teyel çalışması" seçilidir).

Sürekli iğne yukarı/aşağı dikişi yapmak için ele anahtarı B'ye **2** basın.

El anahtarı B'nin fonksiyonu U174 "El anahtarı B fonksiyon ayarı" ile değiştirilebilir (ilk durumda "sürekli iğne yukarı/aşağı dikişi" seçilidir).

 2) [Ters besleme kolu ile ters beslemeli dikiş]
 Normal ya da ters yönde malzeme besleme ile dikilen dikişin uzunluğu ters besleme kolu kullanılarak kontrol edilebilir.

3-17. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi

- 1) Güç anahtarının Kapalı konumda olduğundan emin olun. İğnenin etrafından aksamı (baskı ayağı, boğaz plakası ve dişli) sökün.
- 2) İlmek dağıtım bıçağı **1** bekleme durumundayken iğnenin 🚯 merkezinden ilmek dağıtım bıçağına 🕕 olan mesafe 6,5 mm'dir (6 mm ile 7 mm).

3) İlmek dağıtım bıçağının 1 ve iplik kesme bıçağının 2 hizalama konumu ile ilgili olarak iplik kesme bıçağının 2 ucu ile iğne arasındaki mesafe, ilmek dağıtım bıçağı üzerindeki işaret noktası iplik kesme bıçağının 🛿 ucu ile hizalandığında -0,15 ile 0,15 mm'dir.

İlmek dağıtım bıçağı ile iplik kesme bıçağı- İ nın hizalama konumu iğnenin merkezi 🚱 ile aynı hizaya gelmezse iplik kesildikten sonra malzemede kalan ipliğin uzunluğun daha fazla olacağına dikkat edin.

4) İlmek dağıtım bıçağı 1 ile iplik kesme bıçağı 2 arasındaki geçiş miktarı, iğnenin merkezinden 🔕 ölçüldüğünde 1 ile 2 mm'dir.

Bunların arasındaki geçiş miktarı yetersiz-) se hatalı iplik kesiminin meydana gelebileceğine dikkat edin.

4. Operatör için

4-1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü

- Güç anahtarıyla gücü açın. Güç anahtarı ● (1ø 220-240V spesifikasyonu), "I" işareti tarafına basıldığında AÇILIR ve "○" işareti tarafına basıldığında KAPANIR.
- Dikiş makinesi, güç anahtarının 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.

- Dikiş makinesinin gücünü açtığınızda bellek anahtarı ayarına göre iğne mili otomatik olarak hareket edebileceğinden dolayı iğnenin altına elinizi veya başka şeyler koymayın.
- 2) Pedalın arka kısmına bastığınızda iğne mili ve baskı ayağı motoru, dikiş makinesinin dikmeye başlamasını sağlamak için ilk çalışmalarını yaparlar.

< Başlangıç konumuna dönme ekranı >

- 3) Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:
 - a. Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır ②.
 - b. Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır 3.
 (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 4.
- Otomatik kaldırıcı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner .

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

5) İşığın parlaklık dereceleri ve kapalı durumu, dikiş makinesinin yan yüzeyindeki anahtara basılarak dört kademeli olarak değiştirilebilir.
 [Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

 $1 \implies 2 \implies 3 \implies 4 \implies 5$ Kapalı $\Rightarrow Parlak \Rightarrow Orta \Rightarrow Sönük \Rightarrow Kapalı$ Bu yolla, anahtara **()** her basışta, ışığın durumu sırayla değişir.

 6) Dikiş tamamlandıktan sonra dikiş makinesinin durduğundan emin olun. Ardından, dikiş makinesini KAPALI duruma girmek için güç anahtarı
 1 'ye basın.

Makine uzun bir süre kullanılmayacaksa fişini prizden çekin.

<Güç kapatma işlem ekranı>

 Güç anahtarını kapattığınızda "Güç kapatma işlem ekranı" görüntülenir. Güç tamamen kapatıldığında ekran gösterimi kaybolur.

> Güç kapatma işlem ekranı" görüntülenirken güç anahtarını açmayın. Güç kapatma | işlemi sırasında güç anahtarını açarsanız | aşağıdaki gösterildiği gibi uyarı ekranı görüntülenir. Güç anahtarını kapattığınızda ekran gösteriminin kaybolduğunu onayladıktan sonra yeniden açın.

> > J

l

<Güç kapatma onay ekranı>

5. Çalışma açıklanması

5-1. Ortak düğmelerin açıklaması

(1) Dikiş ekranı

No.	İsim	Görüntülemek			
Û	Mod geçiş tuşu	Bu tuş, mevcut dikiş modunu görüntülemek için kullanılır.			
		Bu tuşa her bastığınızda dikiş modu serbest dikiş, çok katlı dikiş, çokgen şekilli dikiş ve			
		özel adımlı dikiş olarak sırayla değişir.			
		$\vdots \rightarrow \mathscr{W} \rightarrow \dot{\Box} \rightarrow CP \rightarrow CP$			
		∶ Serbest dikiş ∶ Çok katlı dikiş ∶ Çokgen şekilli dikiş ∶ Özel adımlı dikiş ♠			
9	İplik baskı ayağı	Bu tuş, iplik baskı ayağı fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.			
	ayarı	III← : Açık III← : Kapalı			
8	Parametre artırma	Bu tuşa tıklanarak parametre bir artırılabilir.			
	tuşu	Bu tuş basılı tutularak parametre kesintisiz artırılabilir.			
4	Parametre azalt-	Bu tuşa tıklanarak parametre bir azaltılabilir.			
	ma tuşu	Bu tuş basılı tutularak parametre kesintisiz azaltılabilir.			
6	Ayar tuşu	Bu tuş, parametre ayar ekranını görüntülemek için kullanılır.			
6	Ekran kilidi tuşu	Bu tuş ekran kilidi durumunu değiştirmek için kullanılır.			
		i Kilitli i Açık			
0	Dikiş başlangıcı	Bu düğme dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş desenini sırayla değiştirmek için kullanı-			
	geri beslemeli	lır.			
	dikiş ayarı	: Kapalı : İşlem B			
		$ \begin{array}{c} \downarrow \downarrow \downarrow \downarrow \downarrow \\ \vdots \text{ işlem A} \rightarrow \text{ işlem B} \\ \downarrow \downarrow \downarrow \downarrow \downarrow \downarrow \\ \vdots \text{ işlem A} \rightarrow \text{ işlem B} \\ \rightarrow \text{ işlem B} \end{array} $			
		Bu düğme basılı tutulduğunda geri beslemeli dikiş ayar ekranı görüntülenir.			

No.	İsim	Görüntülemek			
8	Dikiş sonu geri	Bu düğme dikiş sonu geri beslemeli dikiş desenini sırayla değiştirmek için kullanılır.			
	beslemeli dikiş ayarı	Kapalı : Kapalı			
		$\vdots \text{ işlem C} \rightarrow \text{işlem D} \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad \qquad $			
		Bu düğme basılı tutulduğunda geri beslemeli dikiş ayar ekranı görüntülenir.			
9	İplik kesme ayarı	Bu düğme, iplik kesme fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.			
		Kapalı			
O	İğne mili durma	Bu düğme, dikiş makinesi dikişin yarısında durduğunda iğne mili durma pozisyonunu			
	pozisyonu	değiştirmek için kullanılır.			
		-↓- ∶Altta durma Ústte durma			
		* Bu ayar bir çok katlı dikiş deseni çalışmasını değiştirmez.			
D	Yoğunlaştırma dikisi ovoru	Bu düğme yoğunlaştırma dikişi ayarını sırayla değiştirmek için kullanılır.			
	ulkişi ayalı	kapalı			
		Dikiş sonu yoğunlaştır- ma dikişi açık			
		* Yoğunlaştırma dikişinin ayarını ayar ekranında "2 Yoğunlaştırma dikişi ayarı" yapın.			
		Bu düğme basılı tutulduğunda yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı görüntülenir.			
		* Iplik kesme "Kapalı" olarak ayarlandığında dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi yapılmaz.			
C	avağı kaldırma	bu dugme dikişin yarısında bir durma sonrasında veya iplik kesiminden sonra otomatik baskı avağı kaldırma fonksivonu avarlamak icin kullanılır.			
	fonksiyonu ayarı	Image: Second Syngle in a syngle in			
		∴ İplik kesildikten sonra ∴ Geçici bir durma veya iplik kesi-			
		otomatik baskı ayağı kaldırma işlevi etkinleş-			
		* Bir cok katlı dikis deseni icin dikisin varısında durma sonrasında otomatik baskı avağı			
		kaldırma çalışmaz.			
ß	Pedalın arka	Bu düğme pedalın arka kısmına basarak baskı ayağı kaldırma fonksiyonunu açık ve			
	kismina basarak baski avağı kal-	kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.			
	dırma fonksiyonu	: Açık : Kapalı			
Ø	Tek adım fonksi-	Bu düğme, tek adım fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.			
	yonu	🕐 : Açık 🛛 🖗 : Kapalı			
Ð	Yoğunlaştırma özel desen fonksi-	Bu düğme, yoğunlaştırma özel desenini açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanı- lır.			
	yonu	Fonksiyon açıkken yoğunlaştırma özel ayar ekranı görüntülenir.			
		: Açık Kapalı			
Ð	Yumuşak kalkış	Bu düğme, yumuşak kalkış fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kulla-			
	fonksiyonu ayarı	nılır			
		: Açık Kapalı			

No.	İsim	Görüntülemek
Ð	Dikiş sayısı gös- terimi	Dikiş sayısı değeri gösterilir. Bu düğmeye çift tıklandığında sayı silinir.
		Bu veriler parametre artırma/azaltma tuşu ile verilerin değiştirilmesine izin veren butona basılı tutularak seçili duruma (
B	Dikiş hızı gösteri- mi	Mevcut dikiş hızı görüntülenir. Bu düğmeye tıklanarak veri seçilen duruma (24000) yerleştirilir ve parametre artırma/ azaltma tuşu ile değiştirilebilir.
(Dikiş uzunluğu gösterimi	Mevcut moddaki dikiş uzunluğu görüntülenir. Bu düğmeye tıklanarak veri seçilen duruma (3.0) yerleştirilir ve parametre artırma/ azaltma tuşu ile değiştirilebilir.
2	Baskı ayağı kal- dırma yüksekliği gösterimi	Mevcut moddaki baskı ayağı kaldırma yüksekliği görüntülenir. Bu düğmeye tıklanarak veri seçilen duruma (285)) yerleştirilir ve parametre artırma/ azaltma tuşu ile değiştirilebilir.
9	Ekran geçiş tuşu	Bu tuş ekranı değiştirmek için kullanılır.

No.	Öğe	Açıklama
0	Ð	Bu öğe, ekranı önceki ekrana döndürmek için kullanılır.
0		Bu öğe sayfayı ileri almak için kullanılır.
8		Bu öğe sayfayı geri almak için kullanılır.
4	↑	Bu öğe, ekranı dikiş ekranına döndürmek için kullanılır.
6		Bu öğe seçilmekte olan parametre için görüntülenir. Parametre çerçevesinin içine tıklandığında parametre, seçili duruma yerleştirilir.
6	160	Parametrenin ayar değeri görüntülenir. Parametre çerçevesinin içinde tıklandığında parametreyi girmek için sayısal tuş takı- mı ekranı görüntülenir.
Ð		Fonksiyonun açık veya kapalı duruma görüntülenir. Fonksiyonun açık/kapalı durumu bu öğeye tıklanarak değiştirilir. E Kapalı, E Açık
8	Reset	Bu öğe, 🔀 ile seçilen parametrenin ayarını ilk değere döndürmek için kullanılır.
9	Kaydet	Bu öğe değiştirdiğiniz parametre ayarını onaylamak için kullanılır. *Ayarı onaylamadan ekranda çıkarsanız değiştirdiğiniz içerik kaydedilmez.
Û	Kilitle	Bu düğme basılı tutulduğunda 🕄 ile seçilen parametrenin ayarı sabitlenir veya sabit durumdan kurtarılır.
0	f	Bu öğe sabit parametre ayarı için görüntülenir. Sabit parametre ayarını sıfırlarsanız parametre sabitlendiği zamanki değere sıfırlanır.

5-2. Ekran açıklaması

(1) Serbest dikiş ekranı

No.	Öğe	Aralık	Varsayılan	Açıklama
Û	а 04	0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem A için dikiş sayısı görün- tülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
8	^в 04	0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem B için dikiş sayısı görün- tülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
8	с 04	0-15	4	Geri beslemeli dikiş C sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
4	₀ 04	0-15	4	Geri beslemeli dikiş D sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
6	8			Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel açık olarak ayarlanır ve "35 Sayfada "(5) Yoğunlaştırma özel seçim ekranı" görüntü- lenir.

(2) Çok katlı dikiş ekranı

No.	Öğe	Aralık	Varsayılan	Açıklama
0	а 04	0-99	4	İşlem A için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
0	^в 04	0-99	4	İşlem B için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
8	с 04	0-99	4	İşlem C için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
4	□ 04	0-99	4	İşlem D için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
6	⊧ 05	1-99	5	Tekrar sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında tekrar sayısını girmek için ekran gö- rüntülenir.

No.	Öğe	Aralık	Açıklama	
0	\diamond	1-10	Çokgen şekilli dikiş deseni numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takı- mı ekranı görüntülenir.	
0·0	Step	1-15	Soldaki sayı ② desenin toplam adım sayısını gösterir. Sayı kısmına tıklan- dığında toplam adım sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görün- tülenir. Sağdaki sayı ③ düzenlemek için adım sayısını gösterir. Sayı kısmına tık- landığında adım sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.	
0	ļ	0-99	Düzenlenmekte olan adımın dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. Dikiş sayısı 0 (sıfır) ise dikiş makinesi dikişi önceki adıma bitirir. Adım 1 için dikiş sayısı 0'a (sıfır) ayarlanamaz.	
6	<u>★</u> +	0-5,0	Dikiş uzunluğu Düzenlenmekte olan adımın dikiş uzunluğu görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş uzunluğunu girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.	
6	0		Yoğunlaştırma özelin kapalı olarak ayarlanması durumunda "37 Sayfada "(7) Çokgen şekilli dikiş için geri beslemeli dikiş ayarı ekranı". Yoğunlaştırma özelin açık olarak ayarlanması durumunda "38 Sayfada "(8) Çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçim ekranı".	

No.	Öğe	Aralık	Açıklama	
0	\bigcirc	1-9	Özel adım desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.	
0 · 0	Step	1-10	Soldaki sayı 2 desenin toplam adım sayısını gösterir. Sayı kısmına tıklandığında toplam adım sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. Sağdaki sayı 3 düzenlemek için adım sayısını gösterir. Sayı kısmına tıklandığında adım sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntü- lenir.	
0	J	1-99	Düzenlenmekte olan adımın dikiş sayısı görüntülenir. Çok katlı dikiş için ileri ve geri beslemeli dikiş sayısının 1 olması duru- munda sayı, adım dikiş sayısını temsil eder. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. Dikiş sayısı 0 (sıfır) ise dikiş makinesi dikişi önceki adıma bitirir. Adım 1 için dikiş sayısı 0'a (sıfır) ayarlanamaz.	
0	V _{×n}	1-9	Çok katlı dikiş için ileri ve geri beslemeli dikiş sayısı Düzenlenmekte olan adımın çok katlı dikiş için ileri ve geri beslemeli dikiş sayısı görüntülenir. Değerin 1 olması durumunda dikiş makinesi çok katlı dikiş yapmaz ve değer, adım dikiş sayısını temsil eder. Sayı kısmına tıklandığında çok katlı dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. (Sadece sayı olarak tek sayılar girilebilir.)	
6	<u>★</u> +	0-5,0	Dikiş uzunluğu Düzenlenmekte olan adımın dikiş uzunluğu görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş uzunluğunu girmek için sayısal tuş takı- mı ekranı görüntülenir.	

(5) Yoğunlaştırma özel seçim ekranı

Serbest dikiş ekranında bu düğmeye basıldığında yoğunlaştırma özel seçim ekranı görüntülenir.

Yoğunlaştırma özel ayarı, yoğunlaştırma ilmeği ve daha kısa iplik bırakma fonksiyonundan ayrı olarak ayarlanabilir.

No.	Öğe	Aralık	Açıklama
0	A ≣		Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı "36 Sayfada "(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı" görüntülenir.
8	в 1	 1-9 Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takım ekranı görüntülenir. 	
8	C I E		Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı "36 Sayfada "(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı" görüntülenir.
4	D 1	1-9	Dikiş sonu yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
6	I st		Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel kapalı olarak ayarlanır. Ardından "31 Sayfada "(1) Serbest dikiş ekranı" görüntülenir.

(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı

Yoğunlaştırma özel seçim ekranında veya çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçin ekranında bu

5 Bitiş pekiştirmesi desen ayarı ÷ Nen No.1 . 5.0 1 1 5 2 1 2.0 1 3 0 0.0 1 4 0 0.0 1 5 0 1 0.0 A

< Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel ayar ekranı >

< Dikiş sonu yoğunlaştırma özel ayar ekranı >

No.1	į	ŧ	Nen
6	0	0.0	1
7	0	0.0	1
8	0	0.0	1
9	0	0.0	1
10	0	0.0	1

< Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel ayar ekranı (2) >

< Dikiş sonu yoğunlaştırma özel ayar ekranı (2) >

No.	Öğe	Aralık	Açıklama		
0	No.1		Yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir.		
0	1		Adım numarası görüntülenir.		
0	Į	0-99	Bu öğe adım için dikiş sayısını ayarlamada kullanılır. Bu öğeye tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı gö- rüntülenir. Dikiş sayısı 0 (sıfır) ise dikiş makinesi dikişi önceki adıma bitirir. Adım 1 için dikiş sayısı 0'a (sıfır) ayarlanamaz. 1 Adım için dikiş sayısı 0 (sıfır) olarak ayarlanırsa, yoğunlaştırma özel ilmeği devre dışı bırakılır.		
4	≭ ∓	0-5,0	Bu öğe adım için dikiş uzunluğunu ayarlamada kullanılır. Bu öğeye tıklandığında adımın dikiş uzunluğunu girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.		
5	∕∕×n	1-9	Bu öğe adımın tekrar sayısını ayarlamada kullanılır. Bu öğeye tıklandığında adımın tekrar sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. (Sadece sayı olarak tek sayılar girilebilir.)		

Dikiş makinesi, 4,0 mm aralıklı (dikiş uzunluğu) iki adet üçlü adım dikişi diker.

Örnek) 🖲 🖬 Öğe için Adım dikiş sayısı 2 olarak

ayarlanmıştır, 🕘 🛨 Öğe için Adım dikiş

uzunluğu 4,0 olarak ayarlanmıştır ve 6

Mən Öğe için Adım tekrar sayısı 3'tür.

(7) Çokgen şekilli dikiş için geri beslemeli dikiş ayarı ekranı

No.	Öğe	Aralık	Varsayılan	Açıklama
0	а 04	0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem A için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
8	^в 04	0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem B için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
8	د 04	0-15	4	Geri beslemeli dikiş C sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
4	₀ 04	0-15	4	Geri beslemeli dikiş D sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
5	\diamond	1-10		Özel adım desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
6	•			Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel açık olarak ayarlanır ve "32 Sayfada "38 Sayfada "(8) Çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçim ekranı" görüntülenir.
1	C			Ekran "33 Sayfada "(3) Çokgen şekilli dikiş" a döner.

No.	Öğe	Aralık	Açıklama		
0	A E		Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı "36 Sayfada "(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı" görüntülenir.		
0	в 1	1-9	Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.		
0	C ∎ ≣		Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı "36 Sayfada "(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı" görüntülenir.		
4	D 1	1-9Dikiş sonu yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş ta görüntülenir.			
9			Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel açık olarak ayarlanır. Ardından 37 Sayfada "(7) Çokgen şekilli dikiş için geri beslemeli dikiş ayarı ekranı".gö- rüntülenir.		
6	\mathbf{C}		Ekran "33 Sayfada "(3) Çokgen şekilli dikiş" a döner.		

* Ekranda sayısal tuş takımı görüntülenirken bile pedala basarsanız dikiş makinesinin çalışacağına dikkat edin.

* Yoğunlaştırma özel deseni serbest dikiş ve çokgen şekilli dikişe özgüdür.

(9) Yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı

Ayar ekranında "2 Yoğunlaştırma dikişi ayarı" na tıklanarak yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı görüntülenir. Yoğunlaştırma ilmeği, yoğunlaştırma özel ayarı ve/ veya daha kısa iplik bırakma fonksiyonundan ayrı olarak ayarlanabilir.

Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı

Dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı

No.	Öğe	Aralık	Açıklama	
0			Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma dikişi, bu öğeye tıklanarak ayarlı duruma yerleştiri- lir.	
8			Dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi, bu öğeye tıklanarak ayarlı duruma yerleştirilir.	
3		0-12	Yoğunlaştırma dikişi sayısı görüntülenir.	
	V		Simge kısmına tıklanarak bu öğe, ayarlı duruma > yerleştirilir.	
	2		Sayı kısmına tıklandığında yoğunlaştırma dikişi sayısını girmek için sayısal tuş	
			takımı ekranı görüntülenir.	
4	★ ↓ ↓ ↓		Yoğunlaştırma dikişi uzunluğu görüntülenir.	
			Simge kısmına tıklanarak bu öğe, ayarlı duruma > yerleştirilir.	
	0.0		Sayı kısmına tıklandığında yoğunlaştırma dikişi uzunluğunu girmek için sayısal tuş	
	0.8		takımı ekranı görüntülenir.	
6	ລ	100-	Yoğunlaştırma dikişinin dikiş hızı görüntülenir.	
		2000	TSimge kısmına tıklanarak bu öğe, ayarlı duruma 🚬 yerleştirilir.	
	1800		Sayı kısmına tıklandığında yoğunlaştırma dikişi hızını girmek için sayısal tuş takı-	
	1000		mı ekranı görüntülenir.	
6	1 +		Yoğunlaştırma dikişi yönü görüntülenir.	
	U		Simge kısmına tıklanarak bu öğe, ayarlı duruma ⋗ yerleştirilir.	
	CW/		Yoğunlaştırma dikişi yönü CW (saat yönü) ve CCW (saatin aksi yönü) arasında	
	CW		dönüşümlü olarak değiştirilir.	

(10) İnç başına dikiş sayısını ayarlama ekranı

U276 Adım giriş birimi" ayarlanarak dikiş uzunluğu, inç başına dikiş sayısı kullanılarak ayarlanabilir.
* Ayarlanabilir değerler için bkz. "Tablo 1: Pitch örtüşme tablosu" ve 41 Sayfada "Tablo 2: Stitch per inch örtüşme tablosu" for settable values.

- İnç başına dikiş sayısı ayarlama fonksiyonunun etkinleştirilmesi durumunda dikiş uzunluğu düğmesine 3.0 basılarak inç başına dikiş uzunluğu ayarlama ekranı görüntülenir.

 Dikiş uzunluğu, + ve - düğmeleriyle inç başına dikiş sayısı girilerek inç başına dikiş sayısına karşılık gelen değere ayarlanır.

Tablo 1: Pitch örtüşme tablosu

Pitch	Stitch per inch	
0,0	100	
0,1	100	
0.2	100	
0,3	85	
0.4	64	
0.5	51	
0.6	42	
0.7	36	
0.8	32	
0,0	28	
1.0	25	
1,0	23	
1,1	23	
1,2	20	
1,3	10	
1,4	10	
1,5	17	
1,6	16	
1,7	15	
1,8	14	
1,9	13	
2,0	13	
2,1	12	
2,2	12	
2,3	11	
2,4	11	
2,5	10	
2,6	10	
2,7	9	
2,8	9	
2,9	9	
3,0	8	
3,1	8	
3,2	8	
3,3	8	
3,4	7	
3,5	7	
3,6	7	
3,7	7	
3,8	7	
3.9	7	
4,0	6	
4.1	6	
4.2	6	
4.3	6	
4 4	6	
4.5	6	
4.6	6	
4 7	5	
	5	
4,0	5	
4,9	5	
1 5,0	1 3	

Stitch per inch	Pitch	Stitch per inch	Pitch
0	0,0	55	0,5
1	5,0	56	0,5
2	5,0	57	0,4
3	5.0	58	0.4
4	5.0	59	0.4
5	5.0	60	0.4
6	42	61	0.4
7	3.6	62	0.4
8	3.2	63	0.4
<u> </u>	2.8	64	0,4
10	2,0	65	0,4
11	2,5	66	0,4
12	2,5	67	0,4
12	2,1	68	0,4
14	2,0	60	0,4
14	1,0	70	0,4
10	1,7	70	0,4
10	1,0	71	0,4
10	1,5	12	0,4
18	1,4	73	0,3
19	1,3	74	0,3
20	1,3	75	0,3
21	1,2	76	0,3
22	1,2	70	0,3
23	1,1	78	0,3
24	1,1	79	0,3
25	1,0	80	0,3
20	1,0	81	0,3
27	0,9	82	0,3
28	0,9	83	0,3
29	0,9	84	0,3
30	0,8	60	0,3
31	0,8	80	0,3
32	0,8	8/	0,3
33	0,8	88	0,3
34	0,7	89	0,3
35	0,7	90	0,3
30	0,7	91	0,3
37	0,7	92	0,3
38	0,7	93	0,3
39	0,7	94	0,3
40	0,6	95	0,3
41	0,6	96	0,3
42	0,6	97	0,3
43	0,6	98	0,3
44	0,6	99	0,3
45	0,6	100	0,3
46	0,6		
4/	0,5		
48	0,5		
49	0,5		
50	0,5		
51	0,5		
52	0,5		
53	0,5		
54	0,5		

(11) Sayacın kullanılması

 Ayar ekranında "4 Sayaç ayarı"na ① tıklanarak sayaç ayar ekranı görüntülenir.

- Sayaç ayar değerini sayaç ayarı ekranında U261'in ③ ile gösterilen kısmına ayarlayın. Dikiş ekranı görüntülendiği sırada dikiş makinesi dikiş yaparken sayaçtaki mevcut değer ② ayar değerine ulaştığında sayaç ayarı ekranı görüntülenir. Sayım yöntemini U260 ve U262 ile ayarlayın. (Ayrıntılar için ayar listesine bakın.
- Sayaçtaki mevcut değeri silmek isterseniz dikiş makinesinde dikiş sayım değeri düğmesine çift tıklayın.

 4) Bu veriler parametre artırma S veya azaltma tuşu S ile verilerin değiştirilmesine izin veren dikiş sayaç değeri butonuna A basılı tutularak seçili duruma getirilir.

Veri seçili durumdayken veri gösterimi 🕅 şeklinde altı çizili olarak gösterilir.

(12) Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu

🕤 🤅 6 El tuşu ayarı		►
U015 El tuşu A ayarı		0 8 10
U174 El tuşu B ayarı		0 3 10
Reset	Kaydet	Kilitle

1) Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu, "8. Tek dokunuşla geçiş" bölümünde U015 "El anahtarı A fonksiyon ayarı" veya U174 "El anahtarı B fonksiyon ayarı" ayarlanarak el anahtarı A'ya veya el anahtarı B'ye atanabilir.

U015 "El çarkı A işlev ayarı" veya) U174 "El çarkı B işlev ayarı" için "8: | Tek dokunuşla yardımcı program değiştirme işlevi" seçeneğini seçerseniz, U119 "Çok katlı[|] bölüm algılama işlevi ayarı"nı 1'e | ayarlayamazsınız.

2) Tek tuşla geçiş fonksiyonu atanması durumunda, dikiş hızı ve dikiş uzunluğu sırasıyla çok katlı bölüm modu için ayarlanan değere değiştirilebilir.

Normal dikiş hızı	\Leftrightarrow	U315 Çok katmanlı bölüm
		modu dikiş hızı
Normal dikiş uzunluğu	⇔	U316 Çok katmanlı bölüm
		modu dikiş uzunluğu

- ZZ ≫ С D A 04 04 04 04 图0 2 2000 ± 4.0 100 +Ċ **f**î 11+
- 3) Tek tuşla geçiş fonksiyonu atandığında ekranın sol alt köşesinde 🔮 işareti çıkar ve dikiş hızı göstergesi ile dikiş uzunluğu göstergesi yer değiştirir.

(13) Daha kısa iplik bırakma fonksiyonu

13 Daha kısa iplik kaldı) 13Daha kısa iplik kaldı					
U278 Daha kısa iplik kaldı						
U280 Kısa iplik kalan tip iplik kesici çalışmadan önce 1 29						
U281 Kısa iplik kalan tip iplik kesici çalışmadan önce dikiş sonunda yoğunlaşma dikişlerinin dikişi 0.0 0.5 2.5						
Reset Kaydet Kilitle						
A						

Daha kısa iplik bırakılan iplik kesimi için yoğunlaştırma dikişi ayarlanabilir.

Dikiş sayısı ve/veya adım sayısının ayar değerini ayarlar ekranında "13. Daha kısa iplik bırakma" bölümünden değiştirmek mümkündür.

Dikiş türüne göre ilmek sayısını ve/veya aralığını ayarlayın.

Bu fonksiyon, yoğunlaştırma özel ayarından ve yoğunlaştırma dikişinden ayrı olarak da ayarlanabilir.

- Daha kısa iplik bırakma fonksiyonunu, U278
 "Daha kısa iplik bırakma fonksiyon ayarı" ile etkinleştirin ya da devre dışı bırakın. Fabrika ayar değeri: AÇIK
- Yoğunlaştırma dikişlerinin sayısı U280 "Daha kısa iplik bırakılan iplik kesme işleminde son yoğunlaştırma dikişlerinin sayısı" ile ayarlanabilir. Fabrika ayar değeri: 2
- Yoğunlaştırma dikiş adımı U281 "Daha kısa iplik bırakılan iplik kesme işleminde son yoğunlaştırma adımı" ile ayarlanabilir.

Fabrika ayar değeri: 0,5 (M tipi)

0,8 (C tipi, H tipi)

Yoğunlaşma aralığı azaltılırsa, iğnenin aynı iğne giriş noktasına girmesi olayının meydana gelme olasılığı artar ve bu da iplik kesme sırasında iplik ilmeğinin dengesiz oluşmasına neden olur. Bunun sonucunda iplik kesme hatası oluşabilir. Bu yüzden dikkatli olun. (İğne | giriş olayı dikilecek malzemeye ve iğne sayısına göre farklılık gösterdiğinden iplik kesme hatası oluşursa adım artırılmalıdır.)

5-3. Fonksiyon ayar listesi

(1) Kullanıcı seviyesi bellek anahtarı

No.	Ayar öğeleri
1	Ana mil motoru ayarı
2	Sıkı dikiş fonksiyonu ayarı
3	Ters teyel ayarı
4	Sayaç ayarı
5	Yumuşak kalkış ayarı
6	Makine anahtarı ayarı
7	Tutucu ve tansiyon ayarı
8	Arayüz ekranı
10	Döküntüsüz tutucu fonksiyonu
11	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı
12	Çok katlı bölüm algılama
13	Daha kısa iplik bırakma

NI-	Ö×-	A		Varsayılar		A
INO.	Oge	Aralik	M tipi	C tipi	H tipi	Açıklama
1. Ana mil mo	toru ayarı	·				·
1-U056	Güç açılırken iğneler otoma- tik olarak yukarı kalkar	Kapalı/ Açık	Açık	Açık	Açık	
1-U060	Güç açılırken başlangıç konumuna dönme	Kapalı/ Açık	Kapalı	Kapalı	Kapalı	 Kapalı : Güç açıldıktan sonra pedala bir kez basmadan dikiş yapamazsınız. Açık : Güç açıldıktan sonra hemen dikiş için hazır hale getirir. ⇒ Bu öğe açık olarak ayarlandığında güç açıldıktan sonra dikiş makinesi başlangıç konumuna döner. Ellerinizi veya kumaşı baskı ayağının ve kasnağın etrafına koymamaya dikkat edin
1-U301	Ana mil motoru maksimum hız sınırı (Maksimum değer makine kafasına göre deği- şir)	0-MAX	4000	4000	4000	M tipi ∶ MAX 5000 C,H tipi ∶ MAX 4000
2. Sıkı dikiş fo	onksiyonu ayarı					
2-1. Başlar	ıgıç sıkı dikiş	1	1	1	1	1
	J	0-12	2	2	2	Yoğunlaştırma dikişi
	<u>+</u>	0-5,0	0,5	0,8	0,8	Dikiş uzunluğu birimi: mm
	J C	100- 2000	1800	1800	1800	Dikiş hızı
	U	CW/ CCW	CW	CW	CW	Yön
2-2. Bitiş s	ıkı dikiş		1		1	
	J	0-12	2	2	2	Yoğunlaştırma dikişi
	★	0-5,0	0,5	0,8	0,8	Dikiş uzunluğu birimi: mm
	2	100- 2000	1800	1800	1800	Dikiş hızı
	U	CW/ CCW	CW	CW	CW	Yön
3. Ters teyel a	iyarı	1		1		I
3-U004	Başlangıç ters teyel hızı	200- 3200	2000	2000	2000	
3-U005	Bitiş ters teyel hızı	200- 3200	2000	2000	2000	

Nia	Öže	Analile	Varsayılan			Aaiklama
NO.	Oge	Aralik	M tipi	C tipi	H tipi	Açıklama
3-U010	Sabit dikişin bitiş ters teyel	Kapalı/	Açık	Açık	Açık	
	fonksiyonunu yapıp yapa-	Açık				
	mayacağının seçilmesi					
3-U012	Başlangıç ters teyel modu	Kapalı/	Açık	Açık	Açık	
	seçimi	Açık				
3-U013	Bitiş ters teyel modu seçimi	Kapalı/	Açık	Açık	Açık	
2 1 10 1 8	Peolongue tere toval dikiej		160	160	160	
3-0016	telafisi 1	0-200	100	160	100	
3-U019	Baslangic ters tevel dikisi	0-200	160	160	160	
0.0010	telafisi 2	0 200	100	100	100	
3-U025	Bitiş ters teyel dikişi telafisi	0-200	160	160	160	
	3					
3-U026	Bitiş ters teyel dikişi telafisi	0-200	160	160	160	
	4					
3-U032	Ters teyel dikişi telafisi 5	0-200	160	170	170	
3-U033	Ters teyel dikişi telafisi 6	0-200	160	170	170	
3-U237	Başlangıç ters teyel dikişi	0-200	160	160	160	
	telafisi 11					
3-U238	Başlangıç ters teyel dikişi	0-200	160	160	160	
2 1 1 2 2 0	Telatisi 12	0.200	160	160	160	
3-0239	13	0-200	100	160	100	
3-U240	Bitis ters tevel dikisi telafisi	0-200	160	160	160	
0.0210	14	0 _00				
3-U241	Ters teyel dikişi telafisi 15	0-200	160	170	170	
3-U242	Ters teyel dikişi telafisi 16	0-200	160	170	170	
3-U235	Desen dikişi telafisi 1	0-200	160	160	160	
3-U236	Desen dikişi telafisi 2	0-200	160	160	160	
4. Sayaç ayar	1					
4-U260	Sayaç seçimi	0-2	1	1	1	0: Sayaç saymaz
						1: Yukarı sayar
						2: Aşağı sayar
4-U261	Sayaç mevcut değeri / ayar	0-9999	0/9999	0/9999	0/9999	
4 11262		0.50	1	1	1	
4-0202		0-50	I	I	I	
5. Tulluşak k	Vumusak kalkıs anahtarı	Acik/	Kanalı	Kanalı	Kanalı	
5-0014	runuşak kaikiş ananları	Kapalı	Парап	Карап	Парап	
5-U008	Yumuşak kalkıs icin dikis	1-15	2	2	2	
	sayısı					
5-U090	Yumuşak kalkış birinci dikiş	200-	400	400	400	
	hızı	1500				
5-U091	Yumuşak kalkış ikinci dikiş	200-	1000	1000	1000	
	hızı	1500				
5-U007	İkinci dikişten sonra yumu-	200-	1500	1500	1500	
	şak kalkış hızı	1500				

Na	Öža			Varsayılan		Aaiklama
INO.	Oge	Aralik	M tipi	C tipi	H tipi	Açıklama
6. Makine ana	ahtarı ayarı					
6-U015	Manuel anahtar A ayarı	0-10	5	5	5	 0: Kapalı 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş 5: Makine durduğunda veya durakladığında ters teyel 6: Sıkı dikiş fonksiyonu 7: Dikilen parça sayısı 8: Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu 9: 1/2 adım fonksiyonu 10: 1/4 adım fonksiyonu
6-U174	Manuel anahtar B ayarı	0-10	3	3	3	 0: Kapalı 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş 5: Makine durduğunda veya durakladığında ters teyel 6: Sıkı dikiş fonksiyonu 7: Dikilen parça sayısı 8: Tek dokunuşla geçiş fonksiyonu 9: 1/2 adım fonksiyonu 10: 1/4 adım fonksiyonu
7. Tutucu ve t	ansiyon ayarı	1		1	1	T
7-U103	Tansiyon gücü ayarı	1-80	50	50	50	
7-U035	Ayak kaldırma işlemi sırasında tansiyonlu veya tansiyonsuz	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	Kapalı	
7-U037	Silme / tutma gücü ayarı	0-11	7	7	7	0-1: Kapalı 2-11: İplik sıkıştırma kuv- veti * Bu parametre U272 Fabrika varsayılanlarını geri yükle ile başlatıl- maz.
7-U036	Tansiyon fonksiyonu anahta- rı	Açık/ Kapalı	Açık	Açık	Açık	
7-U030	Diz kontrollü ayak kaldırma- da iplik tansiyonu bırakma başlama işleminin ayak kaldırma yüksekliği	0-300	75	75	75	
7-U031	Diz kontrollü ayak kaldırma- da iplik tansiyonu bırakma fonksiyonu anahtarı	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	Kapalı	
8. Arayüz ekr	anı				·	·
8-U270	Parlaklık	10-100	80	80	80	
8-U271	Ana arayüz otomatik olarak kilitlenir	0-900	60	60	60	
8-U272	Fabrika varsayılanlarını geri yükle	-	-	-	-	

NI-	Ö×-	A		Varsayılan		
NO.	Oge	Aralik	M tipi	C tipi	H tipi	Açıklama
8-U273	Dil	0-4	1	1	1	0: Çince 1: İngilizce 2: Japonca 3: Korece 4: Türkçe * Bu parametre U272 Fabrika varsayılanlarını geri yükle ile başlatıl- maz.
8-U275	JaNets'e veri gönderme	0-3	0	0	0	Bu öğe JaNets'e veri göndermeyi ayarlamak için kullanılır. 3: JaNets'e veri gönderilir
8-U276	Adım giriş birimi	0-1	0	0	0	0∶mm 1∶İnç
10. Döküntüsi	üz tutucu fonksiyonu					
10-U111	Döküntüsüz tutucu fonksiyo- nu anahtarı	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	Kapalı	
10-U279	Kumaş çekici fonksiyonu seçimi	0-3	0	0	0	 0: Önleme fonksiyonu kapalı 1: Kuş yuvası önleme port1'den çıkış 2: Kuş yuvası önleme port2'den çıkış 3: Kuş yuvası önleme port3'den çıkış
11. Dikişe Ba	şlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fo	nksiyonu Aya	arı			
11-U201	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı Anahtarı	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	Kapalı	
11-U202	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı Başlangıç Çıkış Açısı	1-359	1	1	1	
11-U203	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı Bitiş Çıkış Açısı	1-359	80	80	80	
11-U204	Dikişe Başlarken Baskı Aya- ğı Kaldırma Çıkış Sinyali	0-100	30	30	30	
12. Çok katlı b	ölüm algılama					
12-U119	Çok katlı bölüm algılama fonksiyon ayarı	0-1	0	0	0	0:Kapalı 1:Açık
12-U310	Normal bölüm baskı ayağı kaldırma yüksekliği AD değeri göstergesi	-	-	-	-	
12-U311	Çok katlı bölüm baskı ayağı kaldırma yüksekliği AD değeri göstergesi	-	-	-	-	
12-U312	Çok katlı bölüm algılama AD eşiği	0-4095	530	530	530	
12-U313	Normal bölüm baskı ayağı kaldırma yüksekliği AD değeri	0-4095	0	0	0	
12-U314	Çok katlı bölüm baskı ayağı kaldırma yüksekliği AD değeri	0-4095	0	0	0	
12-U315	Çok katmanlı bölüm modu için dikiş hızı	200- 4000	2000	2000	2000	
12-U316	Çok katmanlı bölüm modu için dikiş adımı	0-5.0	4.0	4.0	4.0	
12-U317	Çok katlı bölüm modunun sonlandırılacağı dikiş sayısı	0-200	0	0	0	

No	Öğe	Aroluk	Varsayılan			Aaiklama
INO.	Oge	Aralik	M tipi	C tipi	H tipi	Açıklama
12-U318	Çok katlı bölüm moduna geçiş için beklenecek dikiş	0-10	0	0	0	
	adımı					
13. Daha kisa	iplik bırakma					
13-U278	Daha kısa iplik kalan fonksi- yon ayarı	Açık/ Kapalı	Açık	Açık	Açık	
13-U280	Daha kısa iplik kalan iplik kesme işlemi için son yoğun- laştırma dikişlerinin sayısı	1-9	2	2	2	
13-U281	Daha kısa iplik kalan iplik kesme işlemi için son yoğun- laştırma dikiş adımı	0.0-2.5	0.5	0.8	0.8	Eğer iplik adımı aşırı dere- cede azaltılırsa iplik kesme hatası ortaya çıkabilir. Bu yüzden dikkatli olun.

5-4. Hata kodlari listesi

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
E01	Yüksek gerilim	 AC giriş voltajı 300 VAC'yi aşıyor. Güç düğmesini KAPATIN ve güç kay- nağı uygun voltaja dönene kadar dikiş makinesini kullanmaktan kaçının.
		 Özel sektör elektrik üretim tesislerinde jeneratörün gücünü kontrol edip uygun değere ayarlayın.
		 Giriş voltajında hata yoksa kontrol kutusunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servis ile iletişime geçin.
E02	Düşük gerilim	 AC giriş voltajı 123 VAC'nin altında. Güç düğmesini KAPATIN ve güç kaynağı uygun voltaja dönene kadar dikiş makinesini kullanmaktan kaçının.
		 Özel sektör elektrik üretim tesislerinde jeneratörün gücünü kontrol edip uygun değere ayarlayın.
		 AC giriş voltajında hata yoksa kontrol kutusunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servis ile iletişime geçin.
E03	CPU iletişim hatası	 Gücü KAPALI konuma getirin. Çalışma paneli konektörünün gevşeyip gevşemediğini ve çalışma paneli kablosunun kopup kopmadığını kontrol edin. Pedal sinyali normal duruma döndükten sonra güç anahtarını tekrar AÇIK konuma getirin.
		 Sisteme gelen gücü KAPALI duruma getirin. Kontrol kutusunu çıkarın. Sisteme yalnızca güç kablosunu bağlayın ve gücü AÇIN. E05 veya E03 hatası çıkarsa kontrol kutusunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servis ile iletişime geçin.
E05	Pedal sinyali anormal	 Gücü KAPALI konuma getirin. Pedal konektörünün gevşeyip gevşeme- diğini ve pedal kablosunun kopup kopmadığını kontrol edin. Pedal sinyali normal duruma döndükten sonra güç anahtarını tekrar AÇIK konuma getirin.
		 Pedal sinyali normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya pe- dal sensörünü yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E07	Ana mil motoru kilit- li-rotor	 Gücü KAPALI konuma getirin. Dikiş makinesi kasnağının rahat dönüp dönmediğini (elle çevirerek) kontrol edin. Dikiş makinesi kasnağı düzgün bir şekilde döndürülemiyorsa mekanik olarak kilitlenen bölüm veya bölümleri kontrol edin.
		 Gücü KAPALI konuma getirin. Motorun güç konektörünün gevşemedi- ğinden emin olun. Güç konektörü gevşemişse konektörü takın ve güç anahtarını tekrar AÇIK konuma getirin.
		 İğnenin yukarıda durma pozisyonunun doğru olup olmadığını kontrol edin. Doğru değilse iğnenin yukarıda durma konumunu ayarlayın.
		 Kodlayıcı sinyali normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya ana şaft motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvu- run.
E09 E11	Ana mil motoru enko- derinin üst konumla- ma sinyali anormal.	 Gücü KAPALI konuma getirin. Ana şaft motor kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumu- na getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Motor orijin düzeltme ayarının doğru olduğundan emin olun. Ardından, orijin düzeltmesini yeniden ayarlayın.
		 Kodlayıcı diskine yapışmış yağ olup olmadığını kontrol edin. Yağ yapışmışsa kodlayıcı diskini temizleyin.
		 Kodlayıcı sinyali normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya ana şaft motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvu- run.

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
E10	Elektromıknatıs aşırı akım	 Gücü KAPALI konuma getirin. Solenoid konektörünü çıkarın. Bu aşama- da, güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde E10 hatası oluşursa kontrol kutusunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servis ile iletişime geçin.
		 Solenoid konektörü çıkarılmış haldeyken güç anahtarını açtığınızda her- hangi bir hata oluşmazsa solenoid konektörünü orijinal durumuna getirin ve aşağıdaki işlem adımlarını uygulayın.
		 İplik baskı ayağını çalıştırmak için pedala bastığınızda bu hata meyda- na gelirse iplik baskı ayağı fonksiyonunu KAPALI duruma getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIK konuma getirin. Dikiş makinesini ileri yönde çalıştırmak için pedala bastığınızda herhan- gi bir hata oluşmuyorsa iplik baskı ayağı solenoidini yenisiyle değiştirin.
		 İplik baskı ayağını çalıştırmak için pedala bastığınızda herhangi bir hata oluşmuyorsa iplik kesme işlemini gerçekleştirmek için pedalın arka kısmına basın. Eğer hata bu esnada oluşursa iplik gerginlik giderme solenoidini yenisiy- le değiştirin.
E14	Ana mil motoru enko- der sinyali anormal	 Gücü KAPALI konuma getirin. Ana şaft motor kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumu- na getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Kodlayıcı diskinin doğru bir şekilde takılıp takılmadığını (kodlayıcı disk sabitleme vidasının gevşemediğini) ve kodlayıcı diskinin kodlayıcı ele- manının ortasında bulunup bulunmadığını kontrol edin.
		 Kodlayıcı diskine yapışmış yağ olup olmadığını kontrol edin. Yağ yapışmışsa kodlayıcı diskini temizleyin. Temizledikten sonra kodla- yıcı diski orijinal durumuna ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
	 Kodlayıcı sinyali normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya ana şaft motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvu- run. 	
E15	Ana mil motoru tahri-	1. Lütfen motor güç kablosunda hatalı kontak olup olmadığını kontrol edin.
	ki aşırı akım	2. Lütfen motor güç kablosunun ezilip ezilmediğini kontrol edin.
		 Ana şaft motorunu başlatma normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya ana şaft motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E17	Makine ters döndü	 Gücü KAPALI konuma getirin. Dikiş makinesinin başlık kısmının eğik olup olmadığını kontrol edin.
		 Makine kafası eğim algılama sensörünün doğru ayarlanıp ayarlanmadı- ğını kontrol edin.
		 Makine kafası eğim algılama fonksiyonu normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya çalışma panelini yenisiyle değiştirin ve Satış Son- rası Servise başvurun.
E20 Ana şaft motoru baş- latma hatası		 Gücü KAPALI konuma getirin. Ana şaft motorunun güç kablosu konektö- rünü ve kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer konektör(ler) gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Ana şaft motor orijin düzeltme ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir sorun bulursanız motor orijin düzeltmesini sıfırlayın.
		 Ana şaft motorunu başlatma normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya ana şaft motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E32	Dosya değiştirilebilirliği hatası	Dosya bir başka dosyanın yerine kullanılamaz.

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
E46	İzleme zamanlayıcısı sıfırlama hatası	 Gücü KAPALI konuma getirin. Dikiş makinesinin gücünü tekrar AÇTIĞI- NIZDA zamanlayıcı sıfırlamasının normal duruma dönüp dönmediğini kontrol edin.
		2. Zamanlayıcı sıfırlama işlevi normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutu- sunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E60	Rejenerasyon direnci anormal.	 Gücü KAPALI konuma getirin. Rejenerasyon direncinde gevşeklik veya hasar olup olmadığını kontrol edin.
		 Gücü KAPALI konuma getirin. Rejenerasyon direncin yenisiyle değişti- rin.
		 Rejenerasyon direnci normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E70	Sistem hatası	Lütfen gücü kapatın ve ardından gücü yeniden açın.
E71	CRC hatası	Saklanan veriler bozulmuştur. Saklanan verileri yenilemek için "U272 Fabrika ayarlarına geri yükle" seçe- neğini seçin.
E80	Ana çip ile sürücü çipi arasında anor- mal iletişim	Lütfen kontrol kutusunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E82	Adım motoru aşırı akımı	 Gücü KAPALI konuma getirin. Adım motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Motor çalışmazsa mekanik olarak kilitlenen bölümü/bölüm- leri düzeltin. Eğer adım motoru normal ise adım motoru güç kablosu konektörünü ve kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer konektör(ler) gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna geri getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		2. Adım motoru normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya adım motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E84	Adım motoru Z-faz arızası	 Gücü KAPALI konuma getirin. Adım motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Motor çalışmazsa mekanik olarak kilitlenen bölümü/bölüm- leri düzeltin. Eğer adım motoru normal çalışıyorsa adım motoru kodlayı- cı konektörünü kontrol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Kodlayıcı diskinin doğru bir şekilde takılıp takılmadığını (kodlayıcı disk sabitleme vidasının gevşemediğini) ve kodlayıcı diskinin kodlayıcı ele- manının ortasında bulunup bulunmadığını kontrol edin.
		 Kodlayıcı diskine yapışmış yağ olup olmadığını kontrol edin. Yağ yapış- mışsa kodlayıcı diskini temizleyin. Temizledikten sonra kodlayıcı diski orijinal durumuna geri getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Adım motoru kodlayıcı sinyali normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya adım motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Ser- vise başvurun.
E85	Adım motoru kodlayı- cı sinyal hatası	 Gücü KAPALI konuma getirin. Adım motoru kodlayıcı konektörünü kont- rol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Kodlayıcı diskinin doğru bir şekilde takılıp takılmadığını (kodlayıcı disk sabitleme vidasının gevşemediğini) ve kodlayıcı diskinin kodlayıcı ele- manının ortasında bulunup bulunmadığını kontrol edin.
		 Kodlayıcı diskine yapışmış yağ olup olmadığını kontrol edin. Yağ yapış- mışsa kodlayıcı diskini temizleyin. Temizledikten sonra orijinal durumu- na geri getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Adım motoru kodlayıcı sinyali normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya adım motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Ser- vise başvurun.

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
E86	Adım motoru arızası	 Gücü KAPALI konuma getirin. Adım motoru kodlayıcı konektörünü kont- rol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Kodlayıcı diskinin doğru bir şekilde takılıp takılmadığını (kodlayıcı disk sabitleme vidasının gevşemediğini) ve kodlayıcı diskinin kodlayıcı ele- manının ortasında bulunup bulunmadığını kontrol edin.
		 Kodlayıcı diskine yapışmış yağ olup olmadığını kontrol edin. Yağ yapış- mışsa kodlayıcı diskini temizleyin. Temizledikten sonra kodlayıcı diski orijinal durumuna geri getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		 Adım motorunun çalışması normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutu- sunu veya adım motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E87	Adım motorunun kilitlenmesi	1. Gücü KAPALI konuma getirin. Adım motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Motor çalışmazsa mekanik olarak kilitlenen bölümü/bölüm- leri düzeltin. Eğer adım motoru normal ise adım motoru güç kablosu konektörünü ve kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer konektör(ler) gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna geri getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		2. Adım motoru normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya adım motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E92	İplik kesme/baskı ayağı motoru aşırı akımı	 Gücü KAPALI konuma getirin. İplik kesme/baskı ayağı motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Motor çalışmazsa mekanik olarak kilitlenen bölümü/bölümleri düzeltin. Motor normal ise iplik kesme/baskı ayağı motorunun güç kablosu konektörünü ve kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer konektör(ler) gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna geri getirin ve güç anahtarını tekrar AÇIN.
		2. Motor normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya iplik kesme/ baskı ayağı motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise baş- vurun.
E94	İplik kesme/baskı ayağı motoru Z-faz arızası	 Gücü KAPALI konuma getirin. İplik kesme/baskı ayağı motorunun elle hareket ettirilip ettirilemediğini kontrol edin. Elle hareket ettirilemiyorsa mekanik olarak kilitlenen bölümü/bölümleri düzeltin. Motor normal ise iplik kesme/baskı ayağı motorunun kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna getirin. Ay- rıca, kodlayıcı diskine yapışmış yağ olup olmadığını kontrol edin. Diskte yağ varsa, diski temizleyin, orijinal haline getirin ve güç anahtarını AÇIN.
		2. Motor normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya iplik kesme/ baskı ayağı motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise baş- vurun.
E95	İplik kesme/baskı ayağı motoru kodla- yıcı sinyali arızası	 Gücü KAPALI konuma getirin. İplik kesme/baskı ayağı motorunun kodla- yıcı konektörünü kontrol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını AÇIN.
		2. Motor normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya iplik kesme/ baskı ayağı motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise baş- vurun.
E96	İplik kesme/baskı ayağı motoru başlat- ma arızası	 Gücü KAPALI konuma getirin. İplik kesme/baskı ayağı motorunun güç kaynağını ve kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer gevşemişler veya bağlantıları kesilmişse orijinal durumlarına getirin ve güç anahtarını AÇIN.
		 Motor normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya iplik kesme/ baskı ayağı motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise baş- vurun.

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
E97	İplik kesme/baskı ayağı motoru kilitlen- mesi	 Gücü KAPALI konuma getirin. İplik kesme/baskı ayağı motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Motor çalışmazsa mekanik olarak kilitlenen bölümü/bölümleri düzeltin. Motor normal ise iplik kesme/baskı ayağı motorunun güç kablosu konektörünü ve kodlayıcı konektörünü kontrol edin. Eğer konektör(ler) gevşemiş veya bağlantısı/bağlantıları kesilmişse orijinal duruma getirin ve güç anahtarını AÇIN.
		2. Motor normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya iplik kesme/ baskı ayağı motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise baş- vurun.
E100	Ana mil motoru aşırı yük	 Gücü KAPALI konuma getirin. Ana şaft motorundaki mekanik yükün aşırı büyük olup olmadığını kontrol edin. Kontrol ettikten sonra ana şaft motorunu orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını AÇIN.
		 Ana şaft motor orijin düzeltmesinin doğru olup olmadığını kontrol edin. Kontrol ettikten sonra ana şaft motorunu orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını AÇIN.
		 Ana şaft motoru yükü normal duruma getirilemiyorsa kontrol kutusunu veya ana şaft motorunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
E110	Güç AÇIK iken çalış- ma paneli veri alımı hatası	 Gücü KAPALI konuma getirin. Çalışma paneli konektörünü kontrol edin. Eğer gevşemiş veya bağlantısı kesilmişse orijinal durumuna getirin ve güç anahtarını AÇIN.
		 Çalışma paneli veri alımı normal duruma getirilemiyorsa çalışma pa- nelini ve kontrol kutusunu yenisiyle değiştirin ve Satış Sonrası Servise başvurun.
PEDAL	İlk çalışma henüz tamamlanmadı.	İlk işlemi yapmak için pedalın arka kısmına basın.
P_OFF	Güç KAPALI ekranı	Gücü KAPALI konuma getirin. Ekran kaybolana kadar bekleyin. Ardın- dan, güç şalterini AÇIK konuma getirin.