

TÜRKÇE

**DDL-8700A-7
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I . SPESİFİKASYONLAR	1
II . KURULUM.....	3
1. Kurulum	3
2. Pedal sensörünün takılması	4
3. Güç şalterinin takılması	4
4. Bağlantı kolunun takılması	6
5. Masura ipliğinin sarılması.....	7
6. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması	8
7. İplik çardağının takılması	8
8. Yağlama	9
9. Çığanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması.....	9
10. İğnenin takılması.....	11
11. Masuranın mekiğe takılması	12
12. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	12
13. Baskı ayağı basıncının ayarlanması	12
14. Baskı ayağını elle kaldırma kolu.....	12
15. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması.....	13
16. Makineye iplik takılması	13
17. İplik gerginliği	14
18. İplik alma yayı	14
19. İplik alma strokunun ayarlanması	14
20. İğne ve çığanoz ilişkisi	15
21. Transport dişlisinin yüksekliği	15
22. Transport dişlisinin yana devrilmesi.....	16
23. Besleme zamanının ayarlanması.....	16
24. Sabit bıçak.....	17
25. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayri	17
26. Pedalin ayarlanması	18
III. OPERATÖR İÇİN.....	19
1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü	19
2. Makine kafasındaki ankastre panel	21
3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü	22
4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları	24
5. Üretim destek fonksiyonu	25
6. Fonksiyonlarının ayarı.....	28
7. Fonksiyon ayar listesi	29
8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama	33
9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi	43
10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi	43

11. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması	44
12. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi.....	45
13. Arka kapağın çıkarılması	46
14. Ayakta çalışılan makinenin pedal bağlantısı	48
15. Harici giriş/çıkış konektörü	48
16. Malzeme sonu sensörü bağlantısı	49
17. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması	50
IV . BAKIM	51
1. Sigortanın değiştirilmesi	51
2. Makine kafasının ayarlanması	52
3. Konektör yerleşim çizimi	53
4. Hata kodları	54

I . SPESİFİKASYONLAR

Besleme gerilimi	Tek faz 100 ile 120V arasında	3 faz 200 ile 240V arasında	Tek faz 220 ile 240V arasında
Frekans	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 5 - 35°C Nem oranı %35 - 85 ya da daha düşük	Sıcaklık: 5 - 35°C Nem oranı %35 - 85 ya da daha düşük	Sıcaklık: 5 - 35°C Nem oranı %35 - 85 ya da daha düşük
Giriş	320VA	320VA	210VA

DDL-8700A - 7

S :	Orta kalınlıkta kumaşlar
H :	Kalın kumaşlar

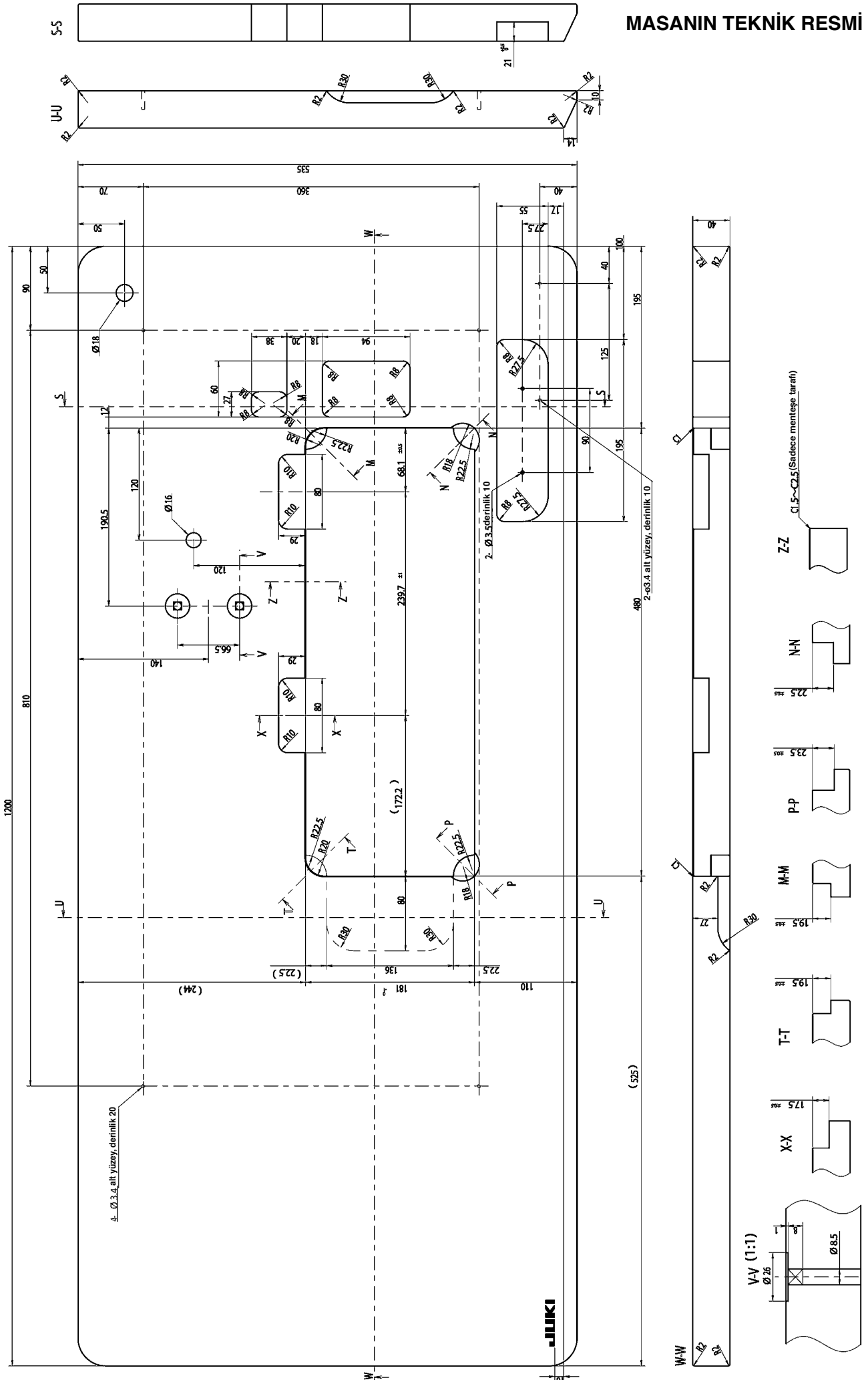
	DDL-8700AS-7	DDL-8700AH-7
Maksimum dikiş hızı	5.000 sti/min	4.000 sti/min
İplik kesme hızı	300 sti/min	300 sti/min
İlmeğin uzunluğu	4mm	5mm
Baskı ayağı kaldırma (diz üstü kaldırıcı)	13 mm	13 mm
İğne *1	DB x 1 (14 numara) 9 - 18 numara	DB x 1 (21 numara) 20 - 23 numara
Yağlama yağı	JUKI MACHINE OIL #7	JUKI MACHINE OIL #7

- Dikiş hızı, dikiş koşullarına bağlı olarak değişir.
- Teslimat sırasında önceden belirlenmiş olan dikiş hızı AS-7 : 4.000sti/min.
.....AH-7 : 3.500sti/min.

*1 : İğne seçimi, kullanım amacına bağlıdır.

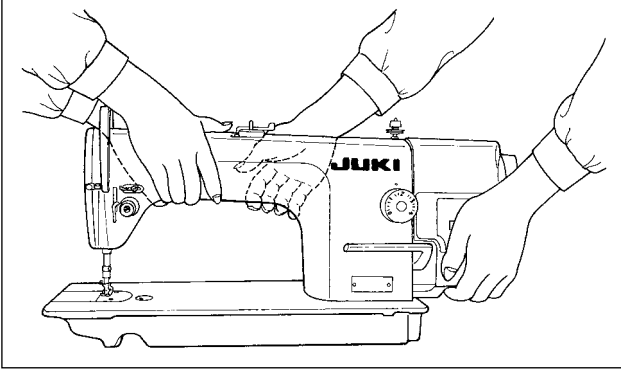
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-79,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.
---------	--

MASANIN TEKNİK RESMİ



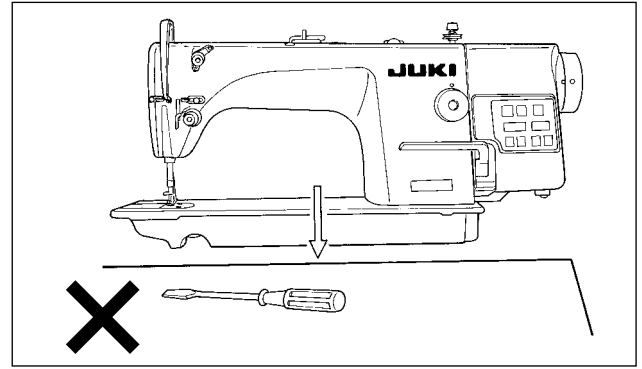
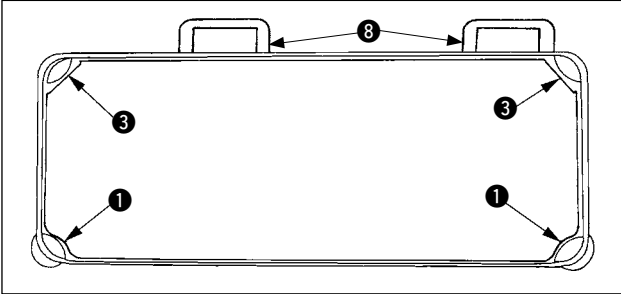
II . KURULUM

1. Kurulum



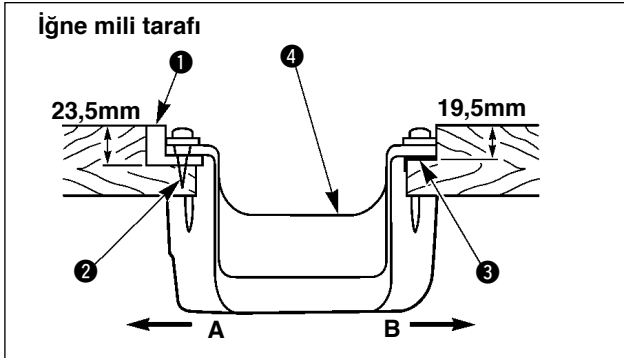
1) Dikiş makinesini yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte taşıyın.

(Dikkat) Taşırken kasnaktan tutmayın.

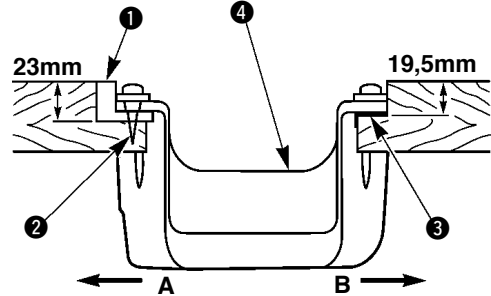


2) Tornavida ve benzeri, dengeyi bozacak nesnelere, dikiş makinesinin altında kalmamasına çok dikkat edin.

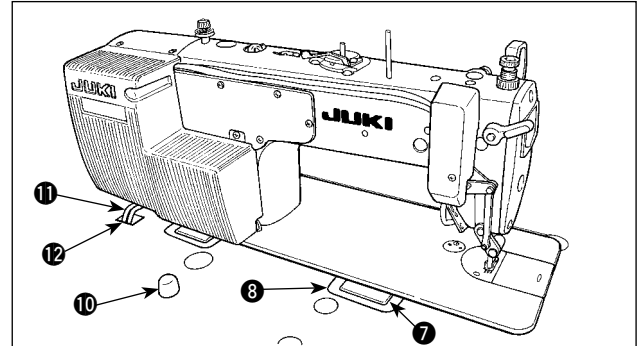
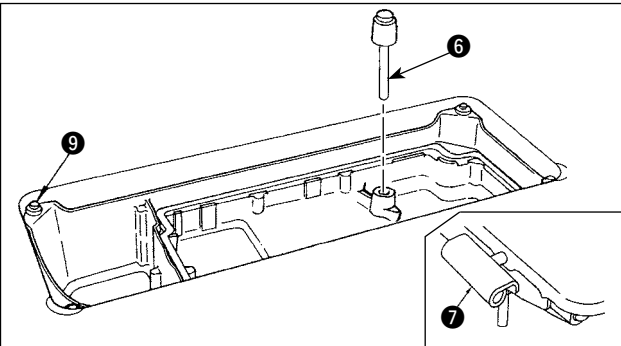
3) Alt kapak, makine tablasındaki kanalın dört köşesine oturmalıdır. Lastik menteşe yuvasını 8 masanın üzerine takın ve bir çiviyle sabitleyin.



Kontrol paneli tarafı



4) İki adet kafa desteği lastik kulağını 1, makine tablasındaki çıkıntılı bölümün ön kısımlarına A, çivilerle 2 tespit edin. Menteşe tarafındaki B iki adet makine kafası kulağını 3, kauçuk esaslı yapıştırıcı ile yapıştırın ve sonra alt kapağı 4; tespit edilen kulakların üzerine oturtun.



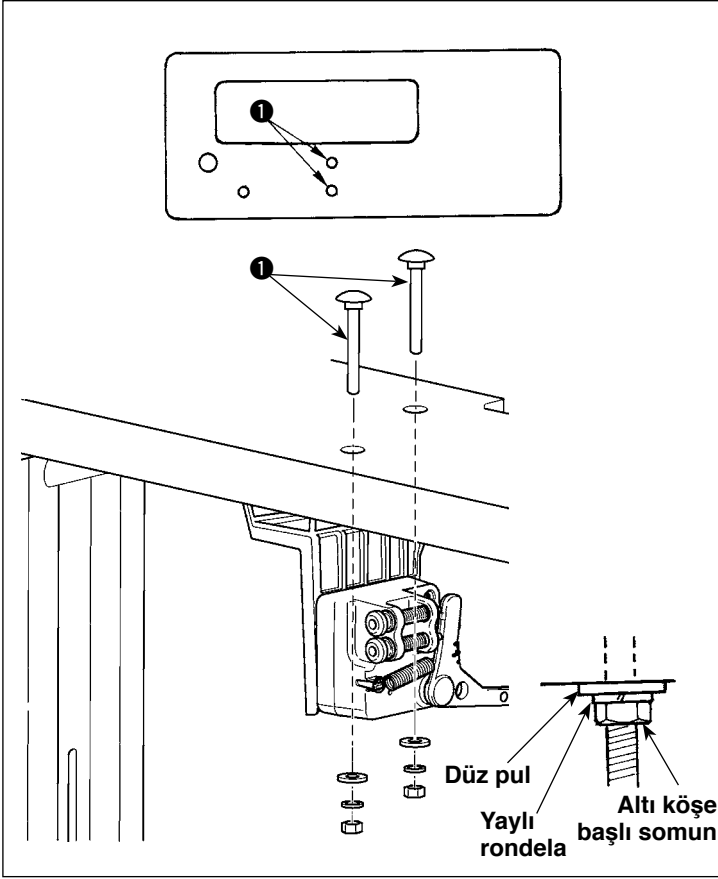
5) Diz üstü ayak kaldırıcısının baskı çubuğunu takın 6. Menteşeyi 7 makine yatağındaki boşluğa takın, makine kafasını dört köşedeki tamponların 9 üzerine yerleştirmeden önce makine kafasını masadaki lastik menteşeye 8 takın.

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

(Dikkat) Üniteyle birlikte temin edilen makine kafası taşıyıcı çubuğu mutlaka takın.

7) Kontrol paneli kablosunu 11, dikiş makinesi masasının altına yönlendirmek için kablo deliğinden 12 geçirin.

2. Pedal sensörünün takılması



Açıklamalar, DDL-8700A-7 masasına pedal sensörünün takılmış olması halinde geçerlidir.

- 1) Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen bağlantı civatasını (grup) ① kullanarak kontrol panelini masaya bağlayın. Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunu ve pulu şekilde gösterilen biçimde takarak kontrol panelini sağlam bir şekilde tespit edin.
- 2) Pedal sensörünü masaya taktıktan sonra dikiş makinesi kafasını masaya monte edin.

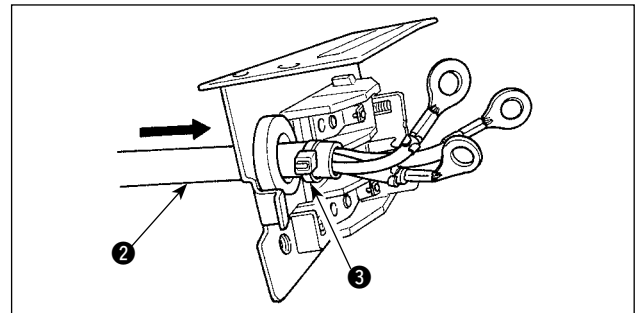
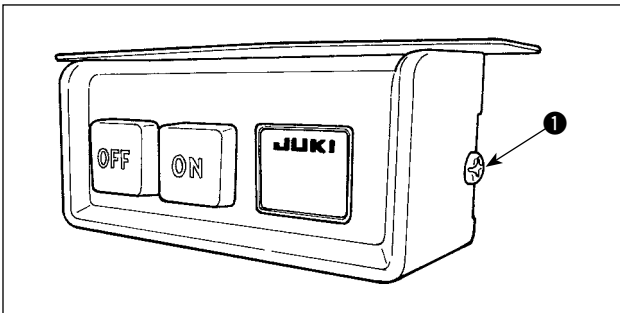
UYARI :



- 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.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.

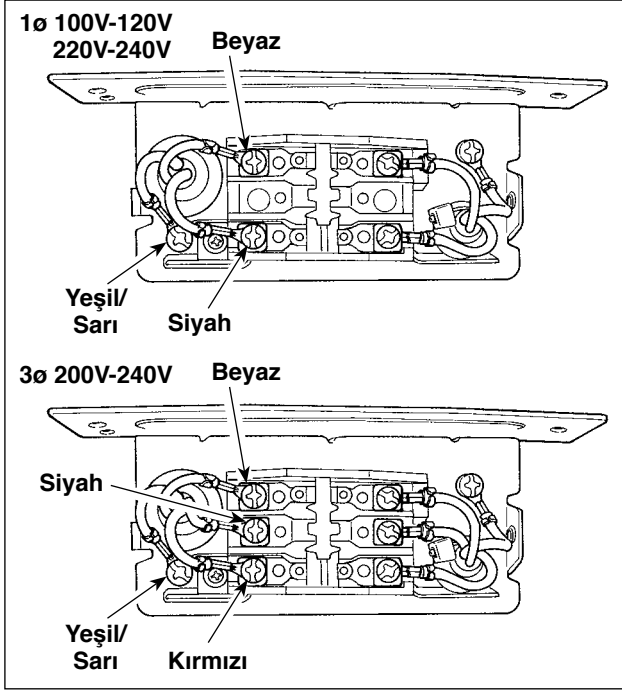
3. Güç şalterinin takılması

(Dikkat) Elektrik fişini prize takmayın

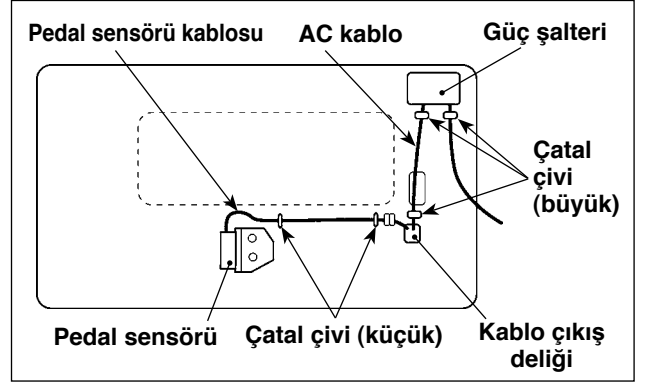


- 1) Güç şalterinin kapağını açmak için, kapağın yan yüzündeki vidayı ① sökün.

- 2) Kontrol panelinden gelen AC giriş kablosunu ②, güç şalterinin arka yüzeyinden geçirin. Kablo demetini kablo tutucu bantla ③ sabitleyin.



- 3) Vidaları belirtilen noktalarda sıkarak, AC giriş kablosu terminallerini sıkıca sabitleyin.
- 4) Güç şalteri kapağını kapatın. Güç şalteri kapağının yan yüzündeki vidayı ❶ sıkın.

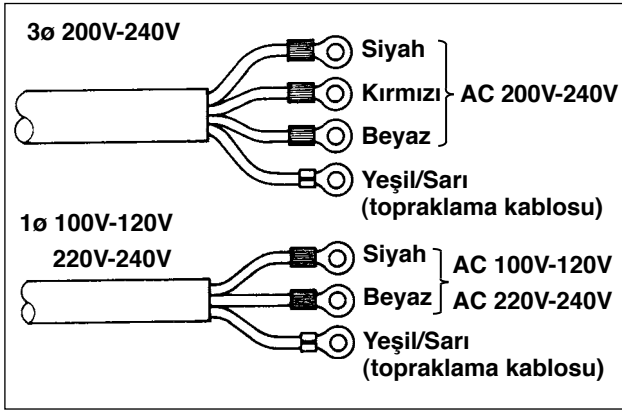


- 5) Önce kablo aksesuarı olarak üniteyle birlikte temin edilen çatal çiviyi takın. Sonra dikey makiyesi masasına çekiçle çakın. Şimdi şekilde gösterilen yerlere çatal çivileri yerleştirin.

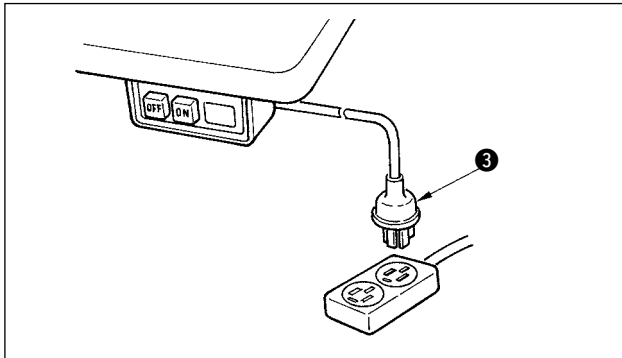


UYARI :

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



- 6) Elektrik kablosunu prize takın. Resimde gösterildiği gibi beyaz ve siyah (ve kırmızı) telleri elektrik besleme tarafına, yeşil/sarı telleri toprak tarafına bağlayın. (Dikkat) 1. Elektrik fişini ❸ mutlaka emniyet standartlarına uygun olarak hazırlayın. 2. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) toprak tarafına bağlamış olduğunuzu kontrol edin.



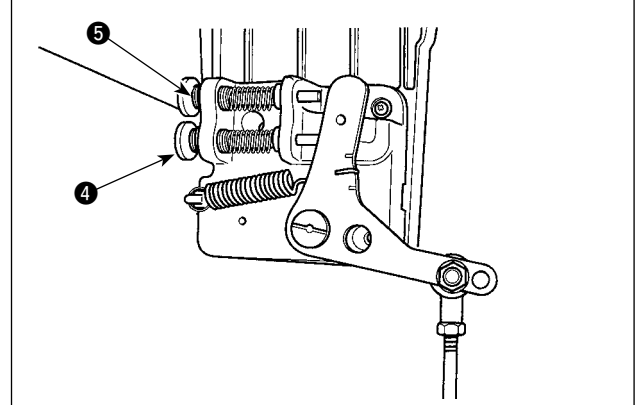
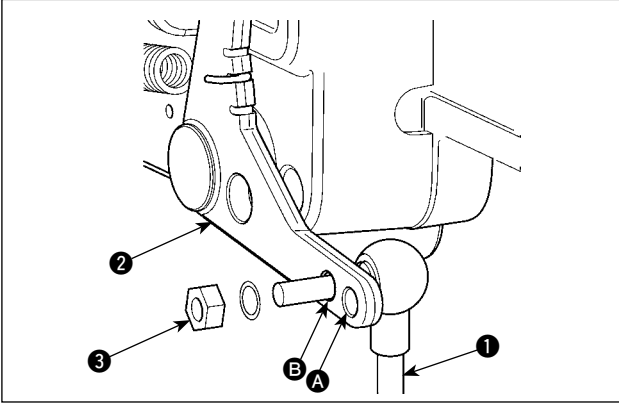
- 7) Güç şalterinin KAPALI olduğunu kontrol edin. Sonra güç şalterinin fişini prize takın. (Dikkat) Fişi takmadan önce, elektrik kutusunda belirtilen besleme gerilimi spesifikasyonu tekrar kontrol edin.

4. 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.

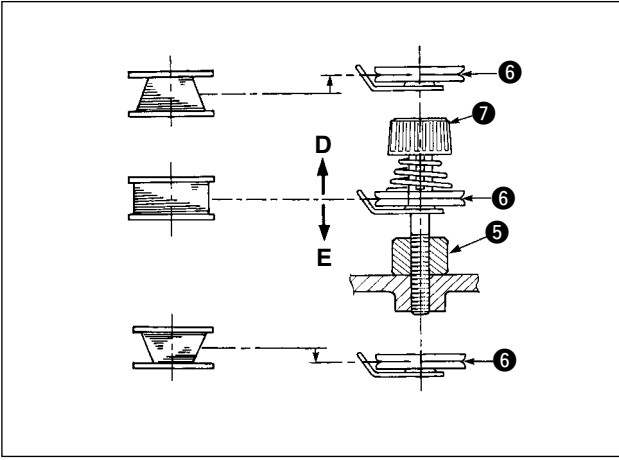
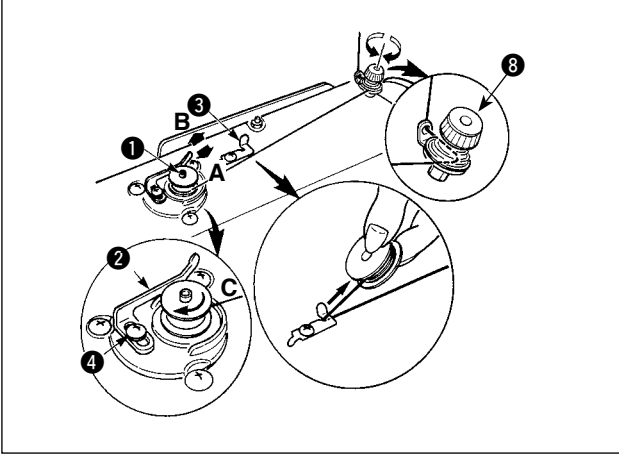


- 1) Bağlantı kolunu 1, pedal kolu 2 montaj deliğine B somun 3 kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun 1 montaj deliğine A yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.

- 3) Geri basma regülatör vidasını 4 içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

- (Dikkat)**
1. Vida çok fazla gevşetilirse yay yerinden çıkar. Vidayı, vidanın başı yuvadan görülebilecek gibi gevşetin.
 2. Vidayı her ayarladığınızda, vidanın gevşememesi için metal somunu 5 sıkarak vidayı sabitlediğinizden emin olun.

5. 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 geçirek 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 bıçağın dan 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 kasmağı çıkarın, setuskur vidasını ❺ çıkarın ve bobin iplik gericisinin ❸ yüksekliğini ayarlayın.
 - Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin ❻ merkez yüksekliği kadardır.
 - Germe diskinin ❻ 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 ❺ sıkın.
- 7) Masura sarma tansiyonunu ayarlamak için, iplik tansiyon somununu ❷ çevirin.

(Dikkat)

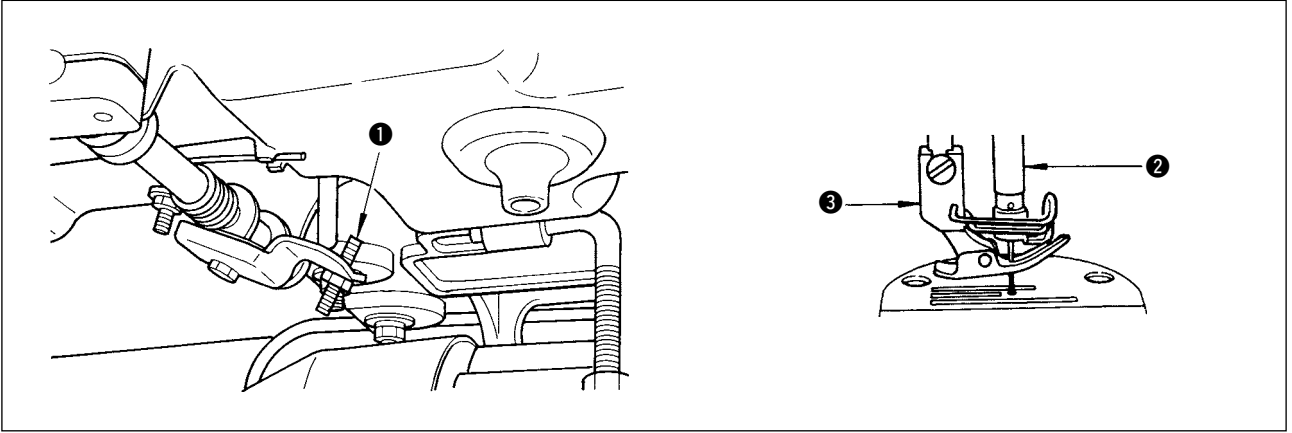
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski ❻ gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çaganozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından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

6. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması



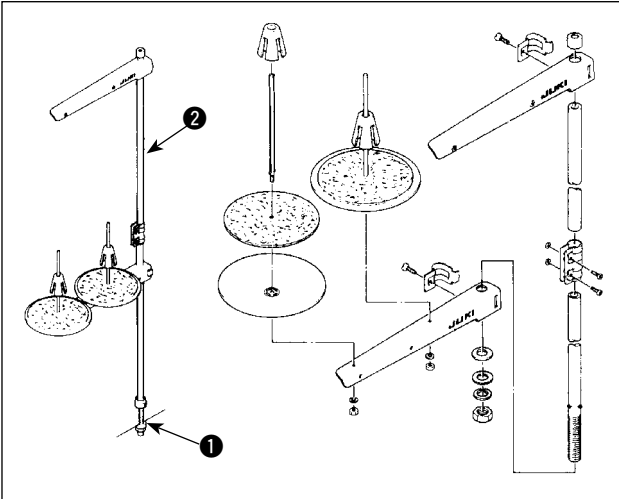
UYARI:

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



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

7. İplik çardağının takılması



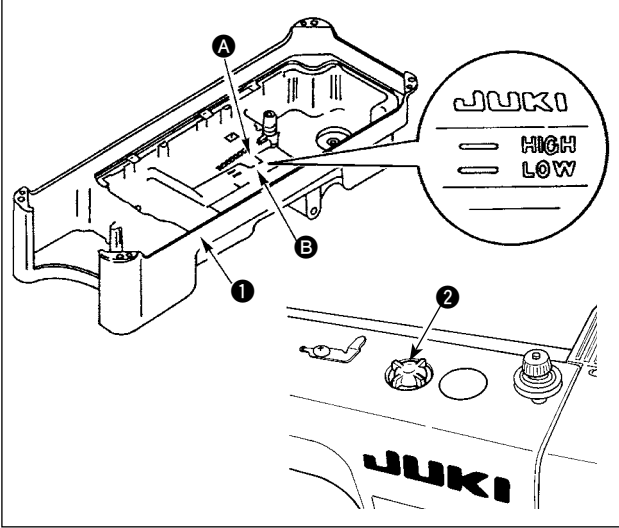
- 1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.
- 2) Somunu 1 sıkın.
- 3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili 2 içinden geçirin.

8. 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 JUKI MACHINE OIL #7 ile ① HIGH işaretine ② kadar doldurun.
- 2) Yağ seviyesi LOW işaretinin ③ altına düştüğü zaman, yağ karterini belirtilen yağdan ilave edin.
- 3) Yağ koyduktan sonra dikiş makinesini çalıştırırken, yağlama eğer yeterli ise yağın kontrol camına ④ 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; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 dev/dak veya daha düşük devirde kullanın.
2. Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) kullanın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.

9. Çığanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması

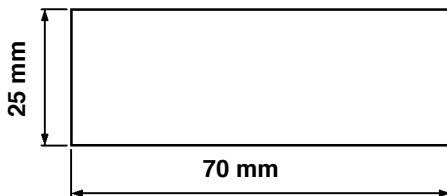


UYARI:

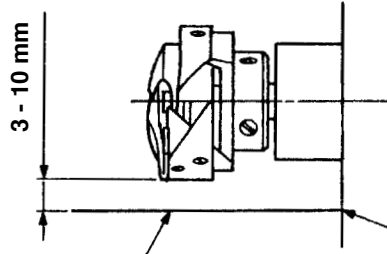
Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı çığanozun dönüşüne bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

(1) Çığanozdaki yağ miktarının teyidi

① Yağ miktarı (savrulan yağ) kontrol kağıdı



② Yağ miktarını (savrulan yağ) doğrulama konumu



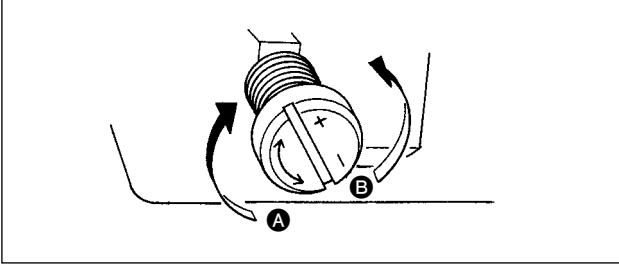
Yağ savrulma onay kağıdı

Kağıdı, mümkün olduğu kadar yatak duvarının yüzeyine yakın olacak şekilde yerleştirin.

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

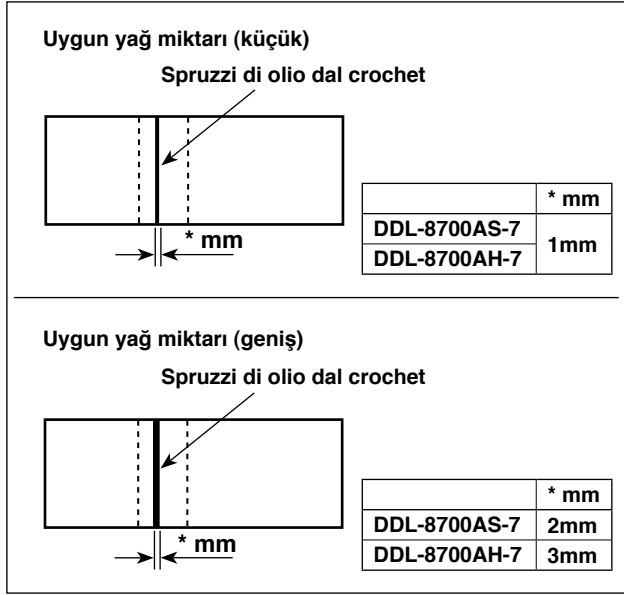
- 1) Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşa çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
- 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını çığanozun altına koyun.
- 3) Yağ karterindeki yağ seviyesinin HIGH ve LOW (yüksek ve alçak) arasında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

(2) Çağanozdaki yağ miktarının (yağ damlalarının) ayarlanması



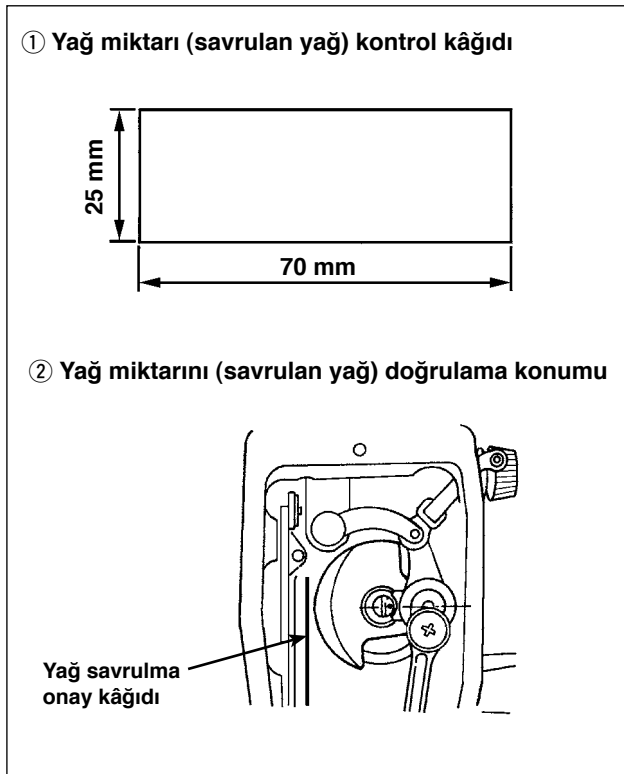
- 1) Çağanozu hareket ettiren milin ön yüzeyine takılı olan yağ miktarı ayar vidasını "+" yönünde döndürürseniz (A yönünde) çağanozdaki yağ miktarı (yağ damlaları) artar, "-" yönünde döndürürseniz (B yönünde) azalır.
- 2) Yağ miktarı ayar vidası yardımıyla yağ miktarı ayarladıktan sonra, çağanozdaki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

(3) Çağanozdaki 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 çok az ise çağanoz tutukluk yapar (çağanoz aşırı ısınır). Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Çağanozdaki yağ miktarını, üç kez (üç kağıt üzerinde) kontrol edildiğinde yağ miktarı (yağ damlaları) değişmeyecek şekilde ayarlayın.

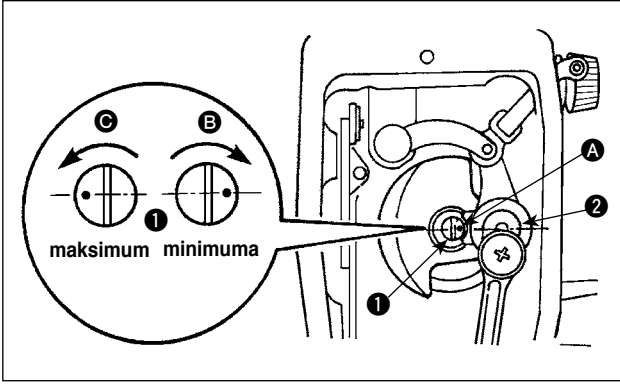
(4) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının teyidi



* Aşağıda 2. maddede tarif edilen işlemi yaparken yan kapağı çıkarın ve parmaklarınızı iplik alma koluna değdirmemeye çok dikkat edin.

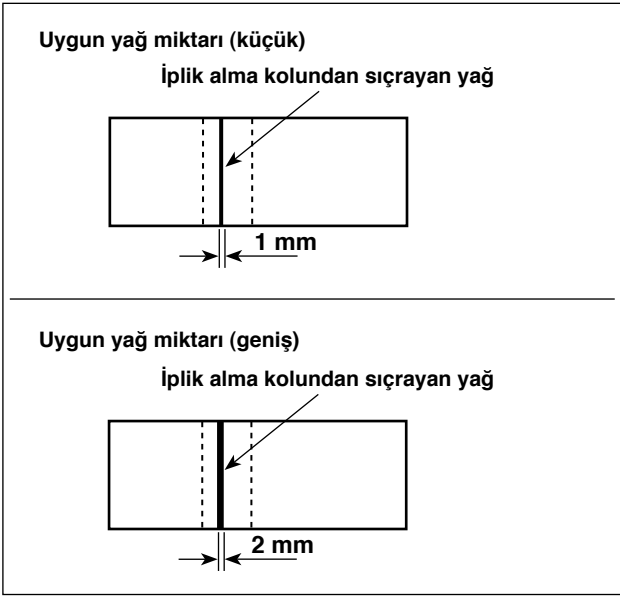
- 1) Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşa çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
- 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını çağanozun altına koyun.
- 3) Yağ karterindeki yağ seviyesinin HIGH ve LOW (yüksek ve alçak) arasında olduğunu 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 ⑤ yaklaştırırsanız, temin edilen yağ miktarı maksimum iner.
- 3) Ayar pimini ⑥ yönünde çevirerek işaret noktasını ④ iğne mili krankından ⑤ uzaklaştırırsanız, temin edilen yağ miktarı minimuma miktardadır.

(6) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



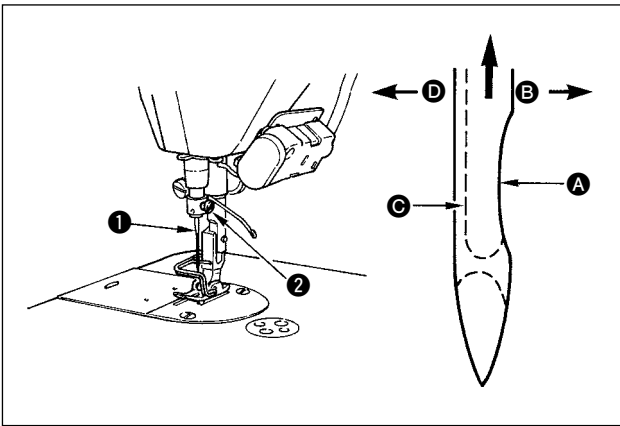
- 1) Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı çok az ise çağanoz tutukluk yapar (çağanoz aşırı ısınır). Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Çağanozdaki yağ miktarını, üç kez (üç kağıt üzerinde) kontrol edildiğinde yağ miktarı (yağ damlaları) değişmeyecek şekilde ayarlayın.

10. İğnenin takılması



UYARI:

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



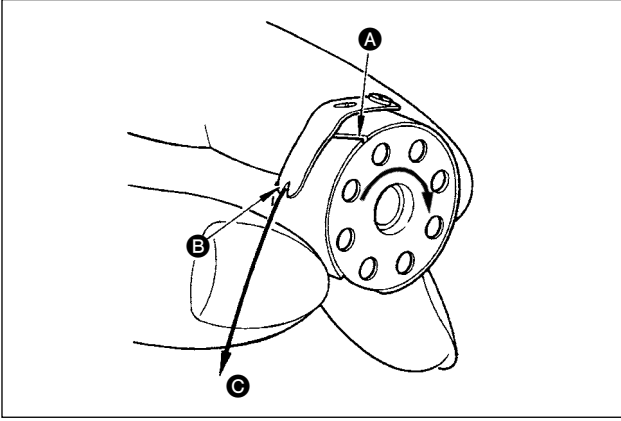
O makine için tanımlanan iğneyi kullanın. Kullanılan iğne kalınlığı ve malzeme cinsine uygun iğne kullanın.

- 1) İğne mili hareket mesafesinin en üst noktasına gelinceye kadar, volan kasmağı çevirin.
- 2) Vidayı ② gevşetin ve iğneyi ① kanallı yüzü ④ dik olarak tam ⑤ 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 ⑥ tamamen sol tarafa ⑦ baktığından kesinlikle emin olun.

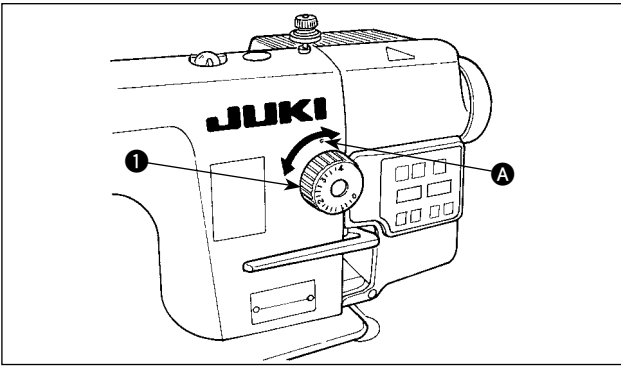
(Dikkat) Polyester flâman iplik kullanırken, iğnenin kanallı bölümü kullanıcının tarafına doğru eğildiği takdirde; iplik ilmeği dengesiz hale gelir. Sonuç olarak iplik şeytan tırnağı olur veya iplik kopmaları görülür. İplikle ilgili bu tür sorunlar ortaya çıktığı takdirde, iğnenin kanallı tarafının hafifçe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

11. 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.

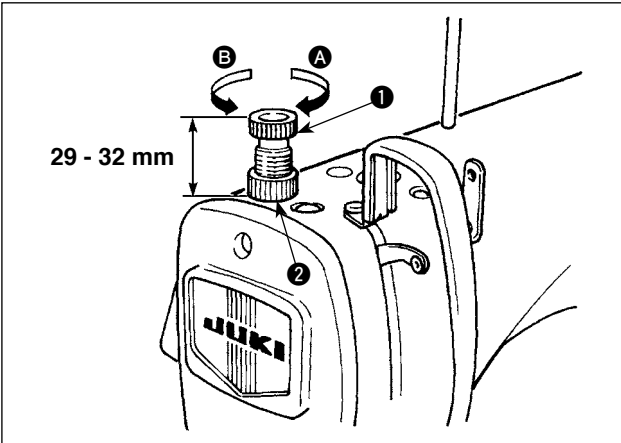
12. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



* The dial calibration is in millimeters.

- 1) Turn stitch length dial **1** in the direction of the arrow, and align the desired number to marker dot **A** on the machine arm.

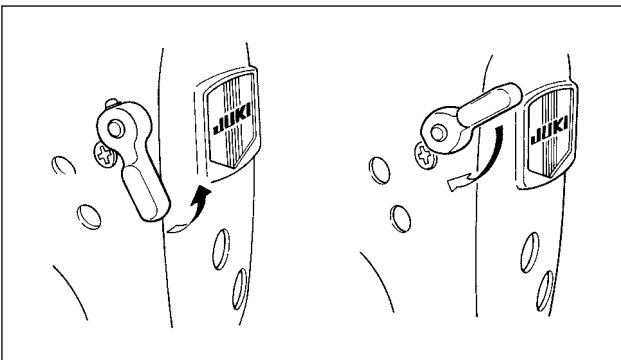
13. Baskı ayağı basincinin ayarlanması



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

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

14. Baskı ayağını elle kaldırma kolu



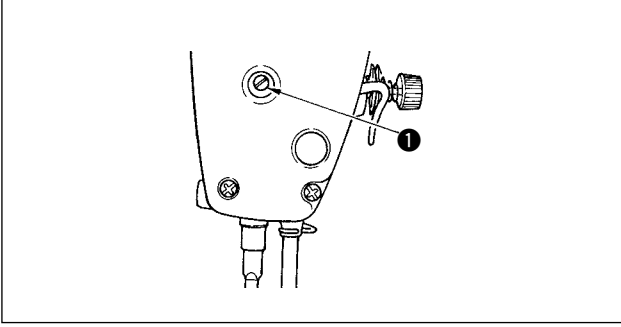
- 1) Baskı ayağı, kolu yukarı hareket ettirerek kaldırılır.
- 2) Baskı ayağı, kolu aşağı hareket ettirerek indirilir.

15. 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.



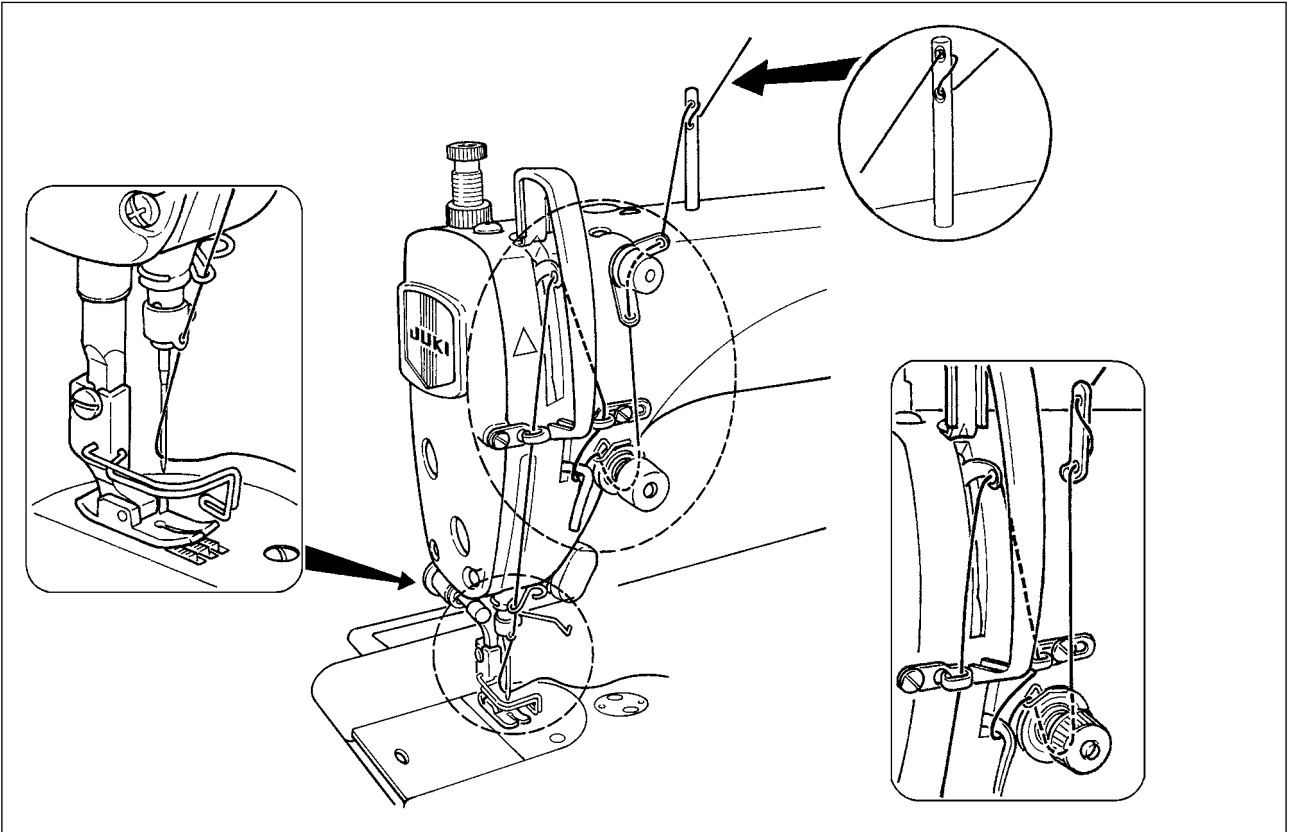
- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetip baskı çubuğu yüksekliğini ya da baskı ayağı açısını ayarlayın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra, tespit vidasını ❶ iyice sıkın.

16. Makineye iplik takılması

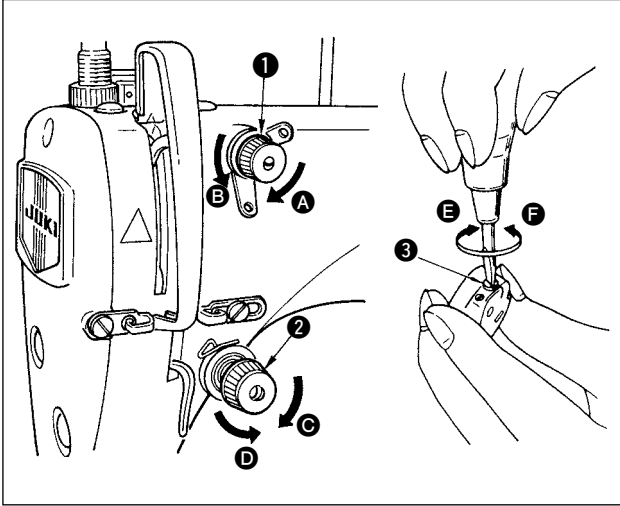


UYARI:

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



17. İplik gerginliği



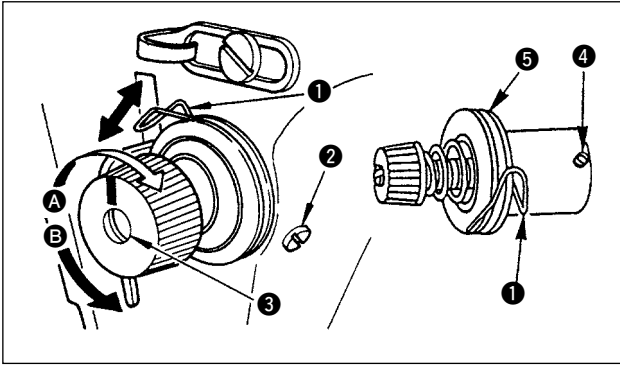
(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

- 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.

18. 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 (**B** yönünde) çevirdikçe strok azalır.

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

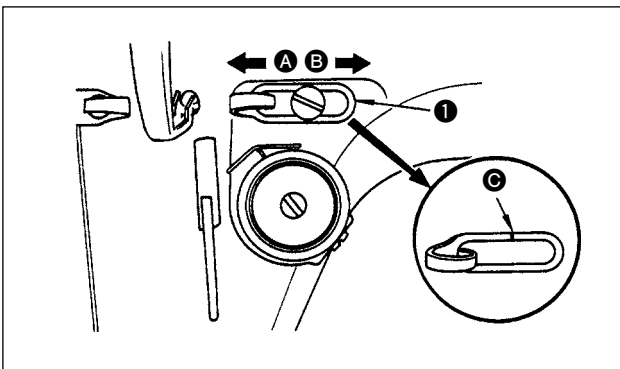
- 1) Tespit vidasını **2** gevşetip gergi makarasını **3** sökün.
- 2) Tespit vidasını **4** gevşetin.
- 3) Gergi makarasını **3** saat yönünde (**A** yönünde) çevirdikçe basınç artar.
- 4) Gergi makarasını saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirdikçe basınç azalır.

19. 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.



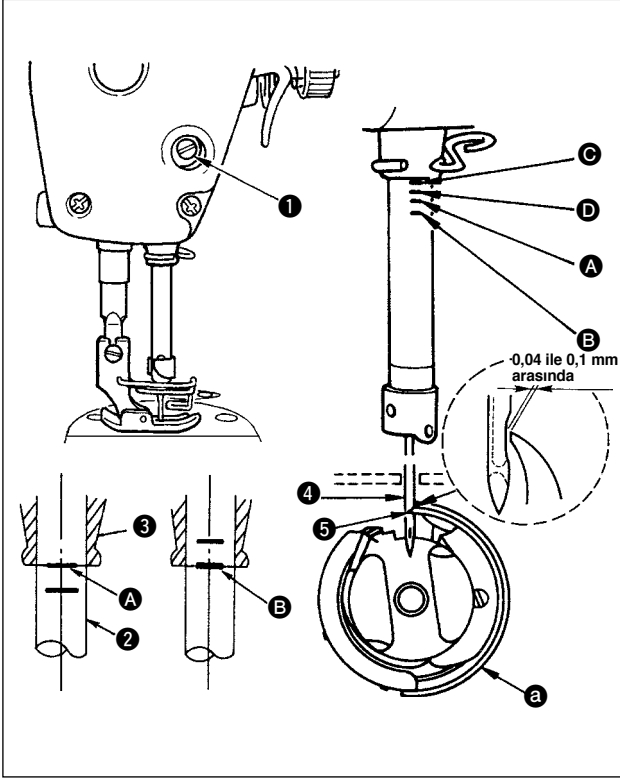
- 1) Ağır bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını artırmak için iplik kılavuzunu **1** sola (**A** yönüne) kaydırın.
- 2) Hafif bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını azaltmak için iplik kılavuzunu **1** sağa (**B** yönüne) kaydırın.
- 3) İplik kılavuzunun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

20. İğne ve çığanoz ilişkisi



UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları onlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce g Şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



(1) İğne ve çığanoz arasındaki zamanlamayı aşağıdaki gibi ayarlayın:

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

(İğne mili yksekliliğinin ayarlanması)

- 2) (DB iğne için) İğne mili 2 yzerindeki işaret çizgisini A, iğne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını 1 sıkın.

(DA iğne için) İğne mili 2 yzerindeki işaret çizgisini C, iğne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını 1 sıkın.

(ığanoz a konumunun ayarlanması)

- 3) (DB iğne için) ığanozun tespit vidalarını gevşetin, kasnağı çevirerek inen iğne mili 2 yzerindeki işaret çizgisini E iğne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalayın.

(DA iğne için) ığanozun tespit vidalarını gevşetin, kasnağı çevirerek inen iğne mili 2 yzerindeki işaret çizgisini D iğne mili alt burcunun 3 alt ucuyla hizalayın.

- 4) Yukarıda belirtilen ayar işlemlerini yaptıktan sonra, çığanozun keskin ucunu 5 iğnenin merkeziyle 4 hizalayın. İğne ile çığanoz arasında yaklaşık 0,04 - 0,1 mm boşluk bırakın (DDL-8700AH-7 : 0,06 - 0,17mm), (referans değer) ardından çığanoz tespit vidalarını iyice sıkın.



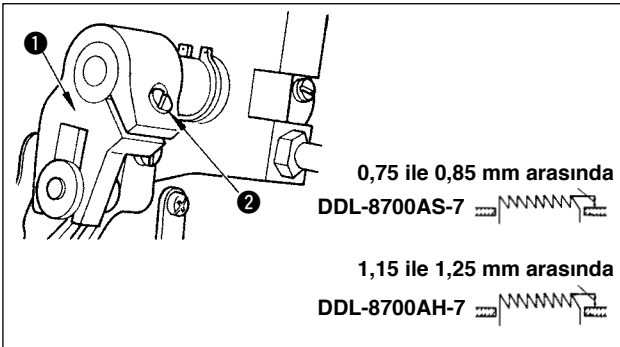
ığanozun keskin ucuyla iğne arasındaki boşluk bu değerden az olursa çığanozun sivri ucu hasar görür. Boşluk belirtilen değerden büyük ise ise ilmeklerde atlama olur.

21. Transport dişlisinin yüksekliliği



UYARI:

Dikiş makinesinin istenmediği halde çalışmasından kaynaklanan yaralanmaları onlemek için, bundan sonraki çalışmayı yapmadan önce g Şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin.



Transport dişlisi yksekliliğini ayarlamak için:

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



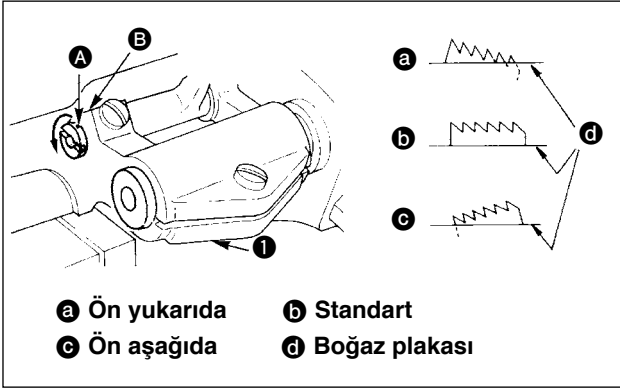
Tutuş basıncı yeterli değilse, atal kısım ağır hareket eder.

22. 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.



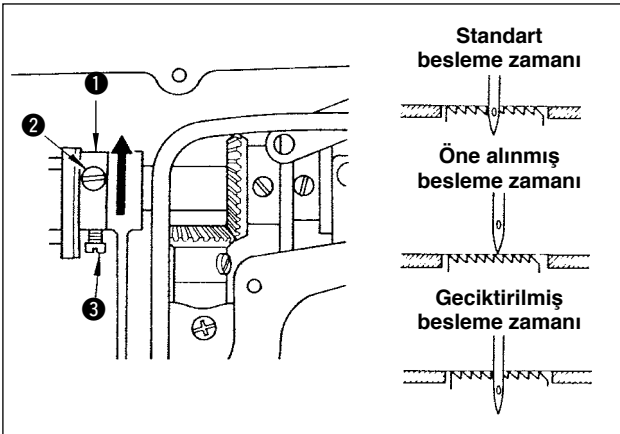
Transport dişlisinin eğimi ayarlandığı zaman yüksekliği değişir. Bu yüzden, eğim ayarlandıktan sonra yükseklik kontrolü şarttır.

23. 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 sıklığını artırmak amacıyla besleme süresini geciktirmek için, eksantrik besleme kamını ok yönünün tersine hareket ettirin.



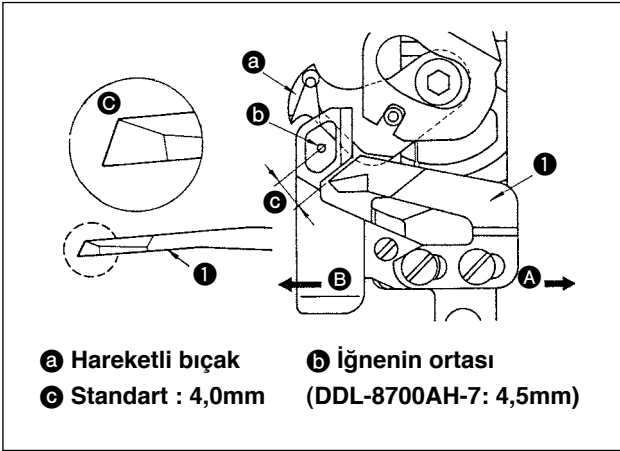
Eksantrik besleme kamını çok ileri hareket ettirmemeye dikkat edin, aksi takdirde iğne kırılabilir.

24. Sabit bıçak



UYARI:

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



Bıçak eğer ipliği iyi kesmezse, sayaç bıçağını 1 Şek. C'de görüldüğü gibi hemen bileyin ve düzgün biçimde tekrar yerine takın.

- 1) Sabit bıçağın takıldığı konum; standart konumdan A yönüne doğru alındığı zaman, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı da buna göre artar.
- 2) Takma konumu B yönüne doğru alındığı takdirde, iplik boyu da buna bağlı olarak kısalmır.



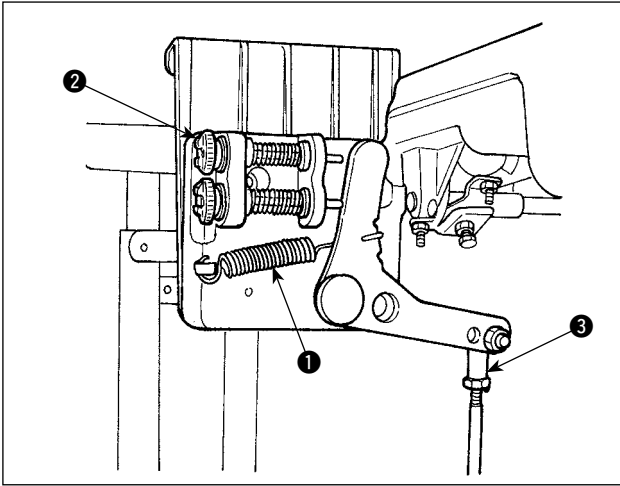
Bıçak ağzı bilenirken, bıçağın tutuş şekline ve açısına çok özen gösterilmelidir.

25. Pedal basıncı 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 baskı yayı 1 aşağıya doğru eğildiği zaman pedal basıncı azalır, yukarı doğru eğildiği zaman pedal basıncı artar.

(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

Geri basma regülatör vidasını 2 içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması

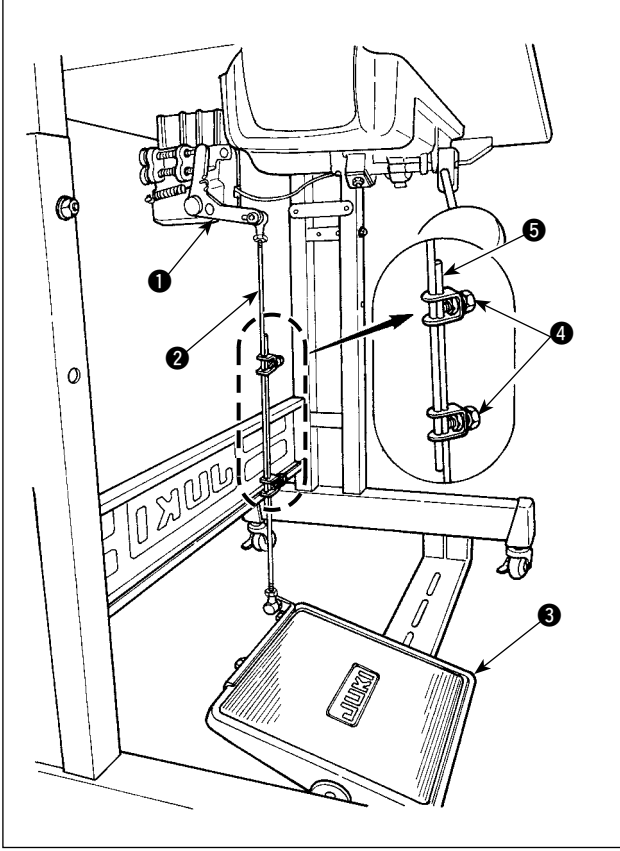
Bağlantı kolunu 3 sol deliğe 4 takınca pedal stroku azalır.

26. 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

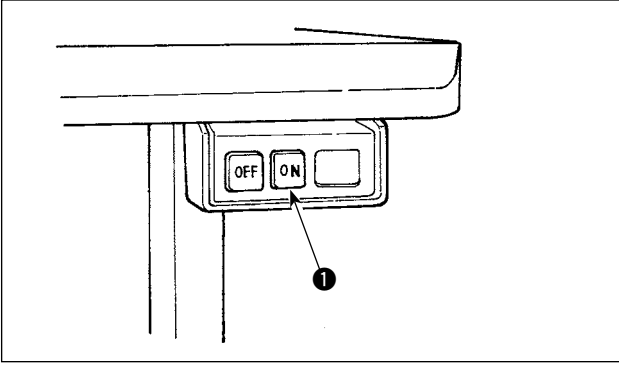
- 1) Pedalı ③ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ① ile irtibat milinin ② düz durmasını sağlayın.

(2) Pedal açısının ayarlanması

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

III. OPERATÖR İÇİN

1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü

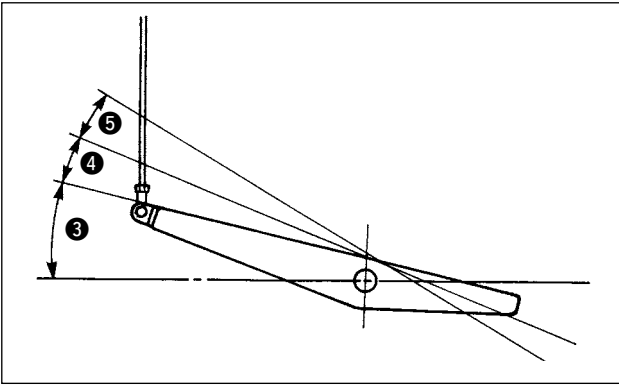


1) Gücü açık konuma getirmek için, güç şalterinin açma düğmesine ❶ basın.

(Dikkat) Güç şalteri AÇIK konuma geldikten sonra panel üzerindeki güç göstergesi LED' i yanmazsa, güç şalterini KAPALI konuma getirip besleme voltajını kontrol edin. Ayrıca, böyle bir durumda güç anahtarını KAPALI konuma getirdikten 2-3 dakika sonra yeniden AÇIK konuma getirin.

2) İğne mili YUKARI konumda değilken, otomatik olarak YUKARI konuma döner.

(Dikkat) Gücü ilk kez açık konuma getirirken, çalışmayı başlatırken zamanda biraz gecikme olur. Güç açık konuma getirilince iğne mili hareket eder. Elinizi ya da herhangi bir cismi iğne milinin altına koymayın, burada iplik kesme yapılır.



3) Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:
a. Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır ❸.

b. Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır ❹.
(Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)

c. Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur.

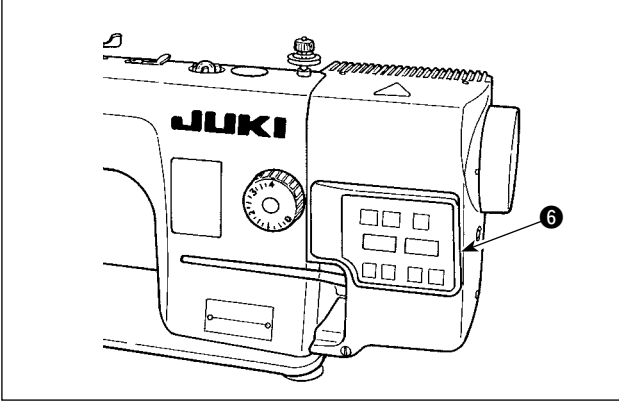
d. Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser ❺.

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

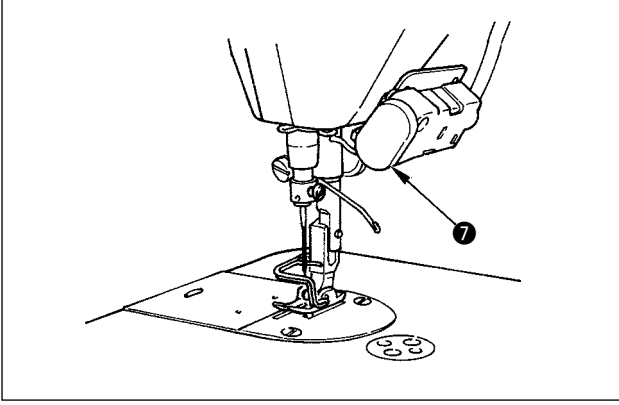
Daha sonra iplik keskesi çalıştırılır ve baskı ayağı tekrar yukarı kalkar. Dikişe başlandığı sırada otomatik kaldırıcı eğer baskı ayağını yukarı kaldırmışsa ve pedalın arka tarafına bastıysanız, sadece baskı ayağı aşağı iner.

- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına bassanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine iplik kesme işlemine başladıktan hemen sonra pedalı orijinal konumuna getirirseniz dahi, makine iplik kesme işlemini normal şekilde tamamlar.

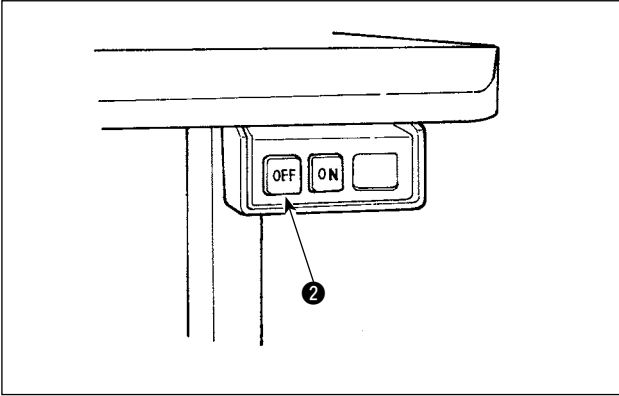
	PFL	KFL
Baskı ayağını pedalla çalıştırma	Var	Yok
İplik kesmede pedal basma derinliği	Çok	Az



- 4) Dikiş başlangıcında geri besleme ilmeği, dikiş sonunda geri besleme ilmeği ve çeşitli dikiş desenleri, makine kafasının ankastre paneline ⑥ kaydedilebilir.

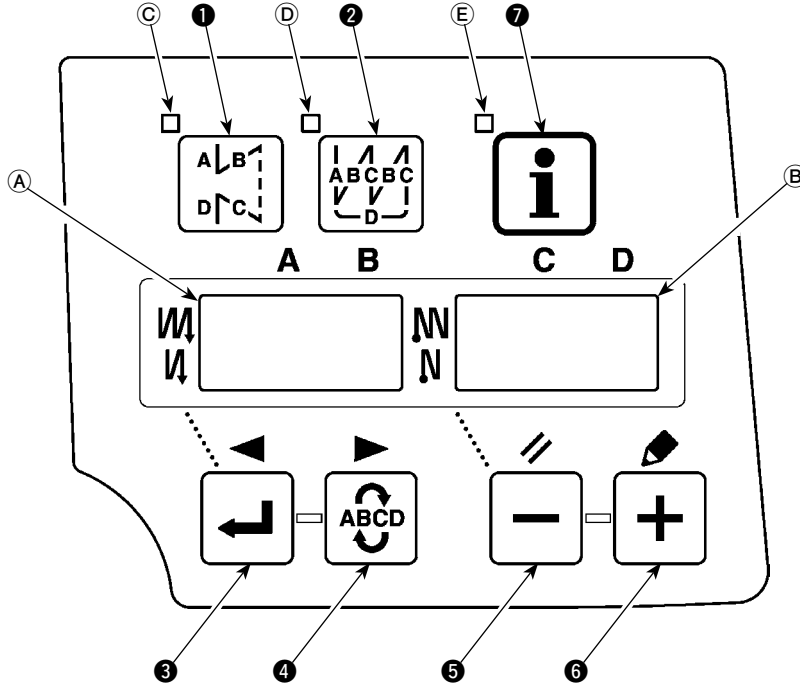





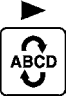



- 5) Bazı dikiş makinesi kafalarında, geriye doğru hareket düğmesine ⑦ basarak geri beslemeli dikiş yapılır.



- 6) Dikiş tamamlanınca, güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce dikiş makinesinin durduğunu kontrol edin ve güç şalterini kapalı konuma getirmek için kapama düğmesine ② basın.
(Dikkat) Makine uzun süre kullanılmayacaksa elektrik fişini prizden çıkarın.

2. Makine kafasındaki ankastre panel



- ①  düğmesi : Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ②  düğmesi : Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ③  düğmesi : Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak ve ayar içeriğine onay vermek için kullanılır.
- ④  düğmesi : Değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçmek için kullanılır.
* Seçilen proses yanıp söner.
- ⑤  düğmesi : Seçilen ekranın (yanıp sönen kısım) içeriğini değiştirmek için ve dikiş sonunda geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ⑥  düğmesi : Seçilen ekranın içeriğini (yanıp sönen kısım) değiştirmek için kullanılır.
- ⑦  düğmesi : Üretim destek fonksiyonunu çağırmak ve tek dokunuşta uyarı çağırmak için kullanılır (bir saniye basılı tutulmalıdır).

A ve B göstergeleri : Çeşitli bilgiler görülür.

LED © : Geriye doğru dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

LED © : Üst üste binen dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

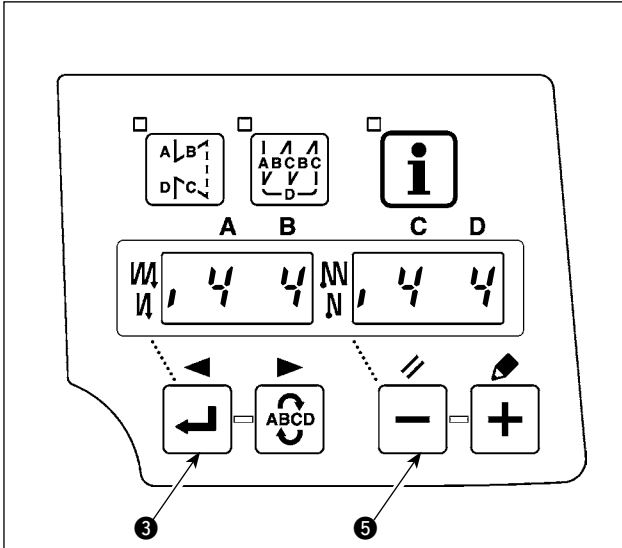
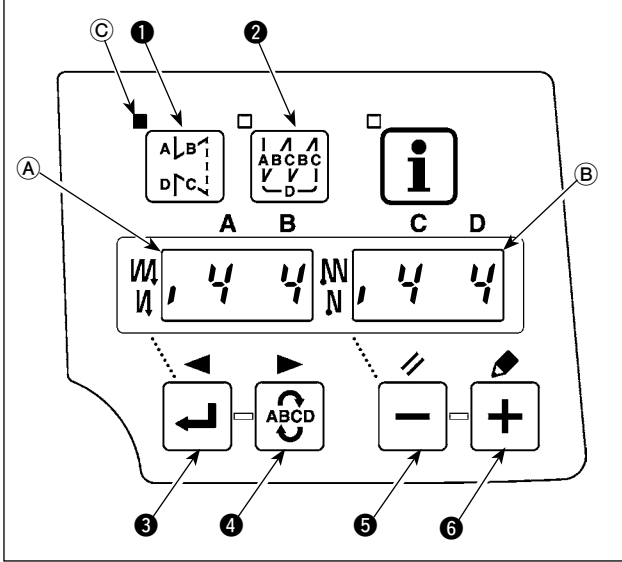
LED © : Üretim destek fonksiyonu seçildiği zaman yanar.

3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü

(Dikkat) Makine kafasındaki ankastre panelden farklı çalışma paneli kullanan dikiş desenleriyle dikiş yapmak için, o çalışma paneline ait Kullanım Kılavuzuna bakın.

(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi

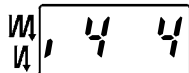
Dikiş başlangıcında ve dikiş sonundaki geri beslemeli dikiş ayrı ayrı programlanabilir.



Geriye doğru dikiş olmadan :




Geriye doğru dikiş :




Çifte geriye doğru dikiş :



[Geri beslemeli dikiş ayar prosedürü]


- 1)  **1** düğmesine basarak geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir

Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin iken LED **C** yanar, dikiş başlangıcında geri beslemeli ilmek sayısı **A** üzerinde görünürken dikiş sonunda geri beslemeli ilmek sayısı **B** üzerinde görülür.

 düğmesini **4** kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin.


Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir.


 düğmesini **5** ve  düğmesini **6** kullanarak seçilen prosesdeki ilmek sayısını değiştirin.

Yaptığınız değişikliğe onay vermek için  düğmesine **3** basın.

(İlmeç sayısı 0 ile 15 arasında ayarlanabilir.)

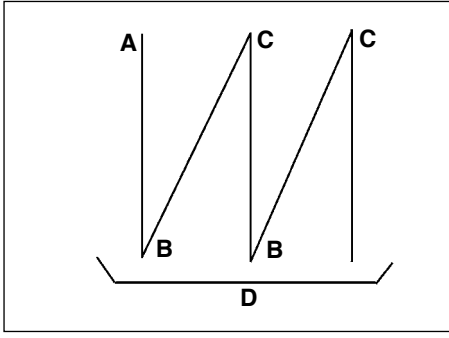
(Dikkat) Bir prosesdeki ilmek sayısı göstergesi yanıp sönerken dikiş makinesi dikiş dikmez.

- 2) Geri beslemeli ilmek sayısı göstergesi yanıp sönmeyenken,  düğmeye **3** her basıldığında, “dikiş başlangıcında geri besleme dikiş” özelliği “dikiş başlangıcında çifte geri besleme dikiş” ve “dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş yok” olarak değişir.

Ayrıca  düğmeye **5** ne zaman basılsa, geri beslemeli dikiş özelliği artık dikiş sonunda çifte geri besleme dikişe döner, ardından dikiş sonunda geri beslemeli dikiş yapılmaz.

(2) Üst üste binen dikiş çeşidi

Üst üste binen dikiş çeşidi programlanabilir.



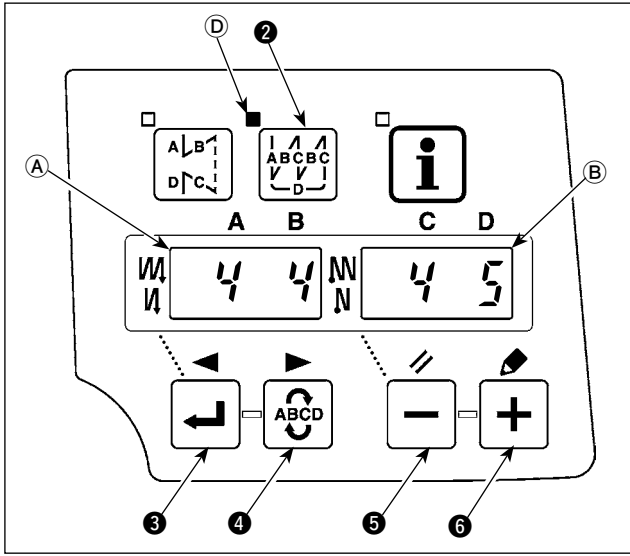
A : Normal dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında

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 9 arasında

(Dikkat) D prosesi 5 kez olarak ayarlanırsa, bu dikiş A → B → C → B → C şeklinde tekrarlanır.




[Üst üste binen dikiş ayar prosedürü]

- 1)  düğmesine **2** basarak üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir. Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin olduğu zaman LED **D** yanar.
- 2)  düğmesini **4** kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin. Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir. The number which is flashing on and off represents the process which is being set.

3)  düğmesini **5** ve  düğmesini **6** kullanarak seçilen prostedeki ilmek sayısını değiştirin.

4) Yaptığınız değişikliğe onay vermek için  düğmesine **3** basın.

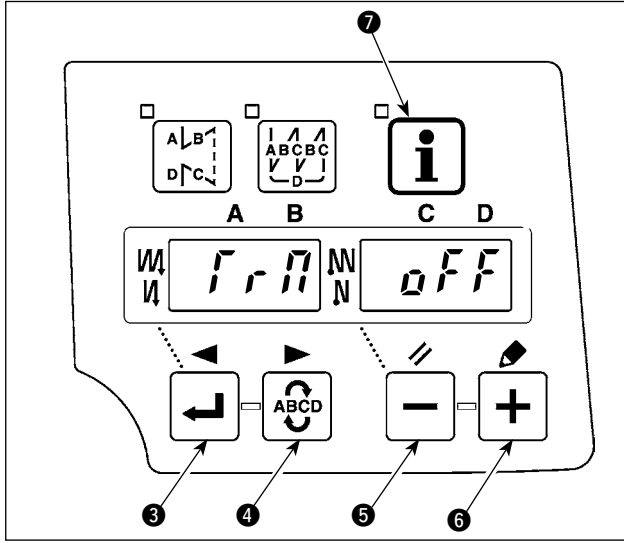
( düğmeye **3** basarak ayara onay verilmezse dikiş makinesi çalışmaz.)

(Dikkat) Üst üste çakışan dikiş çeşidi, otomatik çalışma modunda yapılır. Üst üste çakışan ilmek sayısı, pedala basıldıktan sonra dikiş makinesi tarafından otomatik olarak dikilir.

4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları

Fonksiyon ayarlarının bir kısmı, normal dikiş koşullarında kolaylıkla ayarlanır.

(Dikkat) Bu bölümde ele alınan fonksiyon ayarları için bakınız sayfa 28'da "III-6. Fonksiyonlarının ayarı".



[Tek dokunuşta çalıştırma ayar prosedürü]

- 1) Paneli fonksiyon ayar moduna geçirmek için **i** düğmeyi **7** bir saniye basılı tutun.
- 2) **←** düğmesini **3** ya da **ABCD** düğmesini **4** kullanarak ilgili başlığı değiştirin. **-** düğmesini **5** ve **+** düğmesini **6** kullanarak ayar değeri değiştirilebilir.
- 3) Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

(Dikkat) **i** düğmeye **7** basarak ayarlara onay verilir. Tek dokunuşta otomatik dikiş, malzeme kenarı sensörü, malzeme kenarı sensörüyle iplik kesimi ve malzeme kenarı sensöründeki ilmek sayısı, makinenin teslimatı sırasında varsayılan ayarlarda görülmez.

- ① İplik kesme fonksiyonu (**1234**)
OFF: İplik kesme işlemi yapılmaz (solenoid çıkışını engelleme: İplik kesici, tokatlayıcı)
ON: İplik kesme işlemi etkin.

- ② Tokatlama fonksiyonu (**5678**)
OFF: İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışmaz
ON: İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışır

- ③ Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu (**9012**)
OFF: Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu etkindir.
ON: Tek adımda otomatik dikiş etkindir.

(Dikkat) Malzeme sonu sensörü fonksiyonu ayarlıyken bu fonksiyon etkindir. Üst üste binen dikiş işlemi sırasında tek adım işlemini engellemek mümkün değildir. Devir sayısı, 38 numaralı ayarda belirlenen değerdir.

- ④ Maksimum ilmek hızı ayarı (**3456**)
Makine kafasının en yüksek ilmek hızı belirlenir. Ayar değerinin üst sınırı, SC'nin bağlı olduğu makine kafasının tipine bağlı olarak değişir.
Ayar aralığı: 150 – Maks. değer [sti/min]
- ⑤ Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (**7890**)
OFF: Malzeme sonu sensörü fonksiyonu etkin değil.
ON: Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makinesi **7** (**7890**) ile önceden belirlenen sayıda ilmeği diker ve durur.
* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü ayarı için 12 numaralı fonksiyon ayarı kullanıldığı zaman etkindir.

- ⑥ Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu (**123456**)
OFF: Malzeme sonunu saptama etkin değilken otomatik iplik kesme fonksiyonu.
ON: Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makinesi **7** (**7890**) ile önceden belirlenen sayıda ilmeği diktikten sonra ipliği keser.
* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü ayarı için 12 numaralı fonksiyon ayarı kullanıldığı zaman etkindir.

- ⑦ Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı (**789012**)
Malzeme sonu saptadıktan sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek olan ilmek sayısı
Ayarlanabilen ilmek sayısı : 0 ile 19 arası (ilmek)

(Dikkat) Malzeme sonu sensörü fonksiyonu ayarlıyken bu fonksiyon etkindir. Belirlenen ilmek sayısı yeterli değilse, dikiş makinesinin devir sayısına bağlı olarak, önceden belirlenen ilmek sayısı sınırları içindeyken dikiş makinesi duramayabilir.

- ⑧ LED lamba ışık miktarının ayarlanması (**12345678**)
LED lambanın ışık miktarı ayarlanır
Ayar aralığı: 0 - 100

5. Üretim destek fonksiyonu

Üretim destek fonksiyonu üç farklı fonksiyondan (altı farklı mod) ibarettir, örneğin üretim miktarı yönetimi fonksiyonu, çalışma ölçüm fonksiyonu ve masura sayacı fonksiyonu vardır. Bunların her birinde kendine ait üretimi destekleyici etki vardır. Uygun fonksiyonu (modu) seçiniz.

■ Üretim miktarı yönetimi fonksiyonu

Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]

Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]

Hedeflenen parça adedi, gerçek parça adedi ve hedeflenen adet ile gerçek adet arasındaki fark, gerçek zamanlı olarak geciktikleri ya da ileride oldukları, çalışma süresiyle birlikte operatörlere bildirir. Dikiş makinesinde çalışan operatörlere, dikiş dikerken kendi çalışma hızlarını sürekli olarak kontrol etmelerine imkan tanır. Hedefin farkında olmalarını sağlar ve dolayısıyla üretkenliği artırır. Ayrıca işteki bir gecikme erken saptanarak sorunların erken bulunmasına ve düzeltici tedbirlerin erken uygulanmasına imkan tanır.

■ İşlem ölçme fonksiyonu

Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı gösterge modu [F300]

İlmeğe süresi gösterge modu [F400]

Ortalama devir sayısı gösterge modu [F500]

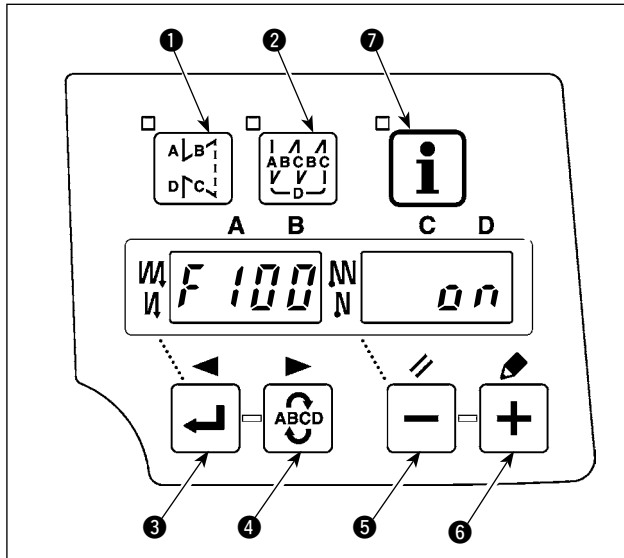
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik durumu otomatik olarak ölçülür ve kontrol panelinde gösterilir. Elde edilen veriler proses analizi, hat düzenlemesi ve ekipman verimliliği kontrolü yapmak için temel veri olarak kullanılabilir.

■ Masura sayacı fonksiyonu

Masura sayacı göstergesi modu

Mevcut masurada iplik bitmeden önce masurayı değiştirmek için, masura değiştirme zamanı bildirilir.

[Üretim destek modunu kullanmak için]



(Dikkat) F100 ile F500 arasındaki modların teslimat sırasındaki fabrika ayar değeri KAPALI olarak ayarlanmıştır.

Mod, masura ipliği sayaç fonksiyonunun ayarına bağlı olarak AÇIK/KAPALI olarak değiştirilir (6 numaralı fonksiyon ayarı).

Tek dokunuşta ayar ekranına geçmek için, normal dikiş koşullarında **i** düğmeyi **7** basılı tutun (bir saniye).

Ardından tek dokunuşta ayar ekranına geçmek üzere, üretim destek modlarını AÇIK/KAPALI konumda belirlemek için **A|B|1** düğmesine **1** ya da **A|B|C|1** düğmesine **2** basın.

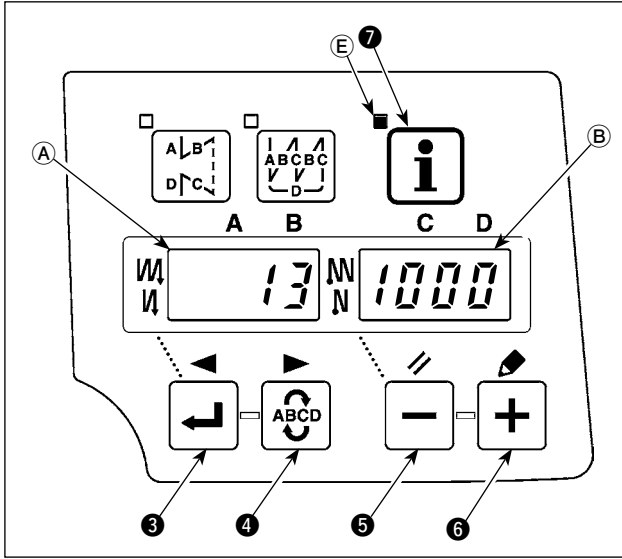
AÇIK/KAPALI konumuna getirilecek modu seçmek için **←** düğmesine **3** ya da **→** düğmesine **4** basın.

Ekranın AÇIK/KAPALI konumu arasında **-** düğmesine **5** ya da **+** düğmesine **6** basarak geçiş yapılabilir.

Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

Dikiş dikilirken, kontrol panelinde üretim destek verileri görüntülenebilir.

[Üretim destek modlarının temel kullanımı]



- 1) Normal dikiş dikerken **i** düğmesine **7** basılırsa, üretim destek moduna geçmek üzere LED **E** yanar.
- 2) **←** düğmesine **3** ya da **ABCD** düğmesine **4** basarak üretim destek fonksiyonları arasında geçiş yapılabilir.
- 3) Tablo 1 "Gösterge **A**"daki (*1) işaretli veriler, **-** düğmesi **5** ve **+** düğmesi **6** kullanılarak değiştirilebilir.

- 4) **+** düğmesi **6** iki saniye basılı tutulurken gösterge **B** ve LED **E** yanıp söner. Onlar yanıp sönerken, Tablo 1 "Modların altındaki gösterge"de (*2) işaretli veriler, **-** düğmesine **5** ve **+** düğmesine **6** basarak değiştirilebilir.

i düğmesi **7** basılıyken, (*2) işaretli değere onay verilmiş olur ve gösterge **B** ve LED **E** yanıp sönmeyi bırakır.




- 5) Tablo 1 "Mod izleme"deki kare (*3) işaretli değer, sadece **-** düğmesini **5** ve **+** düğmesini **6** kullanarak sıfırladıktan sonra değiştirilebilir.
- 6) Veri sıfırlama prosedürü için "Mod sıfırlama işlemi" tablosuna bakınız.
- 7) Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

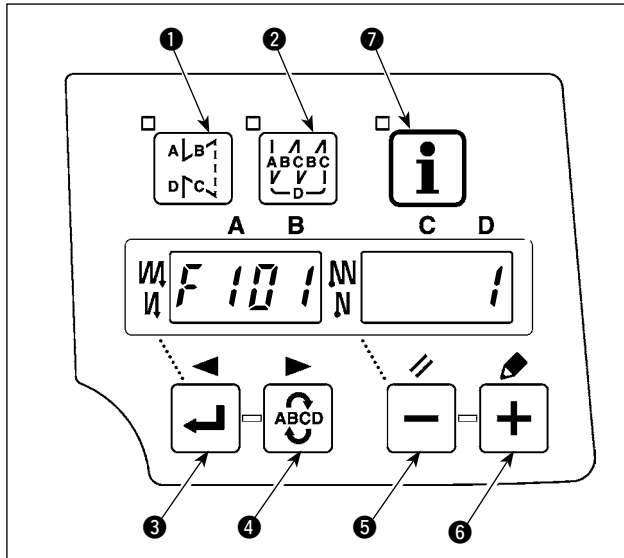
İlgili modlarda izlenecek olan veriler aşağıdaki tabloda verilmiştir.






Tablo 1 : Mod izleme



Mod adı	Gösterge A	Gösterge B	Gösterge B (- düğmesine 5 basıldığı zaman)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu (F100)	Gerçek parça adedi (Birim: Parça sayısı) (*1)	Hedeflenen parça adedi (Birim : adet) (*2)	-
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu (F200)	Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki fark (d : adet) (*1)	Hedeflenen adım süresi (Birim : 100 milisaniye) (*2)	-
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı göstergesi modu (F300)	oP-r	Önceki dikişte dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı (Birim: %)	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranı göstergesi (Birim : %)
Adım süresi göstergesi modu (F400)	Pi-T	Önceki dikişte adım süresi (Birim: 1 saniye)	Ortalama adım süresi göstergesi (Birim : 100 milisaniye)
Ortalama devir sayısı göstergesi modu (F500)	ASPd	Bir önceki dikişte ortalama devir sayısı (Birim : sti/min)	Ortalama devir sayısı göstergesi (Birim : sti/min)
Masura sayacı göstergesi modu	bbn	Masura sayacı değeri (*3)	-

Tablo 2 : Mod sıfırlama işlemi

Mod adı	 Düğme ⑤ (2 saniye basılı tutun)	 Düğme ⑤ (4 saniye basılı tutun)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu (F100)	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	-
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu (F200)	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	-
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı göstergesi modu (F300)	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Adım süresi göstergesi modu (F400)	Ortalama adım süresini sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Ortalama devir sayısı göstergesi modu (F500)	Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Masura sayacı göstergesi modu	Masura sayacı değerini sıfırlar ( düğmeye ⑤ basarak sadece masura sayacının hemen sıfırlanacağını unutmayın.)	-

[Üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı (F101, F102)]

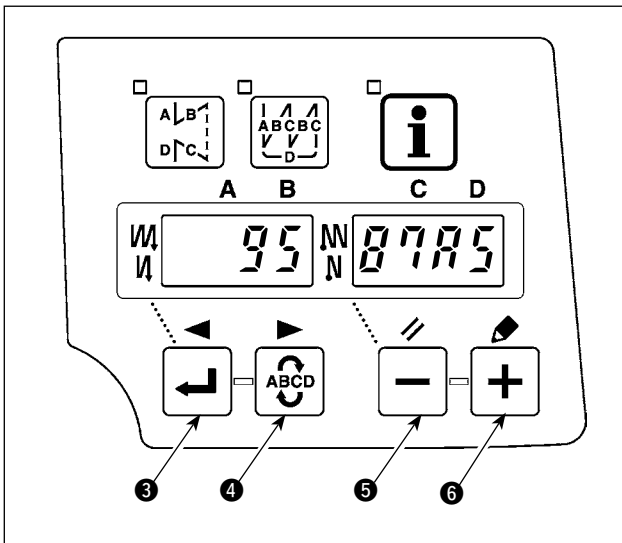
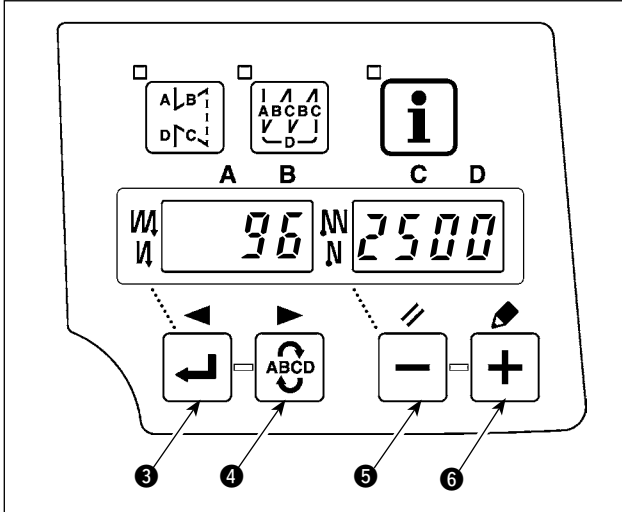
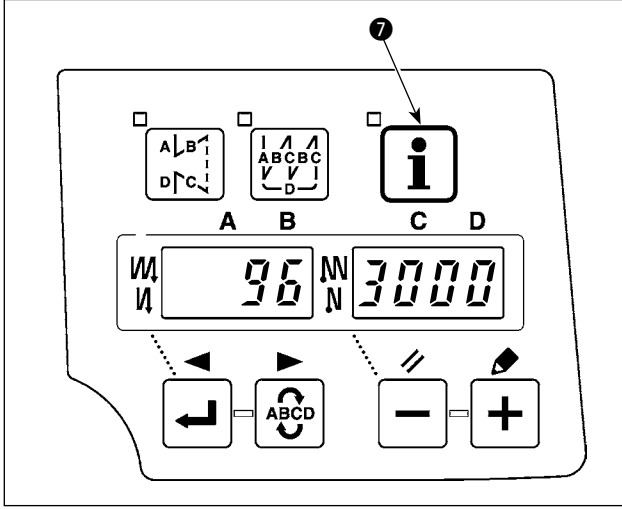
 Düğme ⑦, hedeflenen parça adedi göstergesi modunda (F100) ya da hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modunda (F200) basılı tutulduğu zaman (üç saniye), üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı yapılabilir. İplik kesme sayısı ayar durumu (F101) ve hedefe varıldığında sesli Dikkat (F102),  düğmesine ③ ya da  düğmesine ④ basarak değiştirilebilir. Bir elbise için iplik kesme sayısı (F101), iplik kesme sayısı ayar konumundayken  düğmesine ⑤ ya da  düğmesine ⑥ basarak ayarlanabilir.

Gerçek parça adedi hedeflenen adede ulaştığında sesli Dikkat almak mümkündür; bunun için, hedefe ulaşıldığını belirtilen sesli Dikkat ayar konumundayken  düğmesine ⑤ ya da  düğmesine ⑥ basılır.

6. Fonksiyonlarının ayarı

Fonksiyonlar seçilip nitelendirilebilir.

(Dikkat) Makine kafasındaki ankastre panelden farklı çalışma paneli kullanan dikiş desenleriyle dikiş yapmak için, o çalışma paneline ait Kullanım Kılavuzuna bakın.



- 1) **i** düğme 7 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.

(Bir önceki işte değiştirilmiş olan başlık görülür.)

- * Ekran görünümü aynı kalırsa 1) numaralı adımda tanımlanan işlemi tekrar uygulayın.

(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin. Şalter KAPALI konuma getirildikten hemen sonra tekrar AÇIK konuma getirilirse dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda şalteri tekrar uygun şekilde açın.

- 2) Ayar numarasını ilerletmek için **ABCD** düğmeye

4 basın. Ayar numarasını geriye almak için **↩** düğmeye 3 basın.

(Dikkat) Ayar numarası ileri (ya da geri) alınırsa, önceki (ya da bir sonraki) ayar içeriğine onay verilir. Ayarın içeriği değişirken dikkatli olun (**-** / **+** düğmesine dokunulur).

Örnek) Maksimum devir sayısını değiştirmek (ayar numarası 96)

“96” numaralı ayara gitmek için **↩** düğmesine

3 ya da **ABCD** düğmesine 4 basın.

Mevcut ayar değeri göstergede **B** görülür.

Ayarı “2500” olarak değiştirmek için **-** düğmesine 5 basın.

- * **-** düğmesine 5 ve **+** düğmesine 6 aynı anda basınca, ayar numarasının ayar içeriği başlangıç değerine döner.

- 3) Değiştirme işlemi tamamlandıktan sonra, güncellenen değere onay vermek için **↩** düğmesine 3 ya da **ABCD** düğmesine 4 basın.

(Dikkat) Bu işlem yapılmadan şalter KAPALI konuma getirilirse, değiştirilen içerik güncellenmez. **↩** düğmesine 3 basıldığı zaman, paneldeki

görüntü önceki ayar numarasına döner. **ABCD**

düğmesine 4 basıldığı zaman, paneldeki görüntü bir sonraki ayar numarasına döner.

İşlem tamamlandıktan sonra, güç şalterini KAPALI konuma ve ardından AÇIK konuma getirerek makine normal dikiş haline döndürülür.

7. Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
1	Yumuşak başlangıç fonksiyonu	Dikiş başlangıcında yumuşak başlangıç fonksiyonu kullanıldığı zaman düşük hızda dikilecek olan ilmek sayısı. 0 : Yumuşak başlangıç fonksiyonu etkin değil. 1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı	0 ile 9 (İlmeğe)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
2	Malzeme sonu sensör fonksiyonu	Malzeme sonu sensörü fonksiyonu. 0 : Malzeme sonunu saptama fonksiyonu etkin değil. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
3	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu. 0 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra otomatik iplik kesme etkin olmaz. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur ve otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
4	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı. Malzeme sonunu saptadıktan sonra dikiş makinesini durdurmak için gerekli ilmek sayısı.	0 ile 19 (İlmeğe)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	33
5	Titremeyi azaltma fonksiyonu	Titreşim azaltma fonksiyonu. 0 : Titreşim azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Titremeyi azaltma fonksiyonu devrede	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
6	Masura iplik sayacı fonksiyonu	Masura iplik sayacı fonksiyonu 0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	33
7	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi 0 : Sayı/10 ilmek 1 : Sayı/15 ilmek 2 : Sayı/20 ilmek 3 : Sayı/iplik kesme	0 ile 3 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
8	Geriye doğru beslemeli dikişte devir sayısı	Geriye doğru dikişte dikiş hızı	150 ile 3.000 arasında (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
9	İplik kesmeyi engelleme fonksiyonu	İplik kesme engelleme fonksiyonu. 0 : İplik kesme etkin. 1 : İplik kesimine izin verilmiyor. (Solenoid çıkışı engelleniyor: İplik kesici ve tokatlayıcı)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
10	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunu saptanır. 0 : İğne mili en alt konumda durur. 1 : İğne mili en üst konumda durur.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	33
11	Çalışma paneli için işlem onay sesi	Çalışma paneli için işlem onay sesi 0 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilir 1 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilmaz	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	33
12	Opsiyonel düğme fonksiyonu seçimi	Opsiyonel düğme fonksiyonunda geçiş yapılması.		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/>	34
13	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu 0 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) Dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az), iplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkindir. 2 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) dikiş makinesi bir kez durur. İplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin.	0 ile 2 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
14	Dikiş sayacı	Dikiş sayım fonksiyonu (proseste tamamlanan sayı) 0 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin. (Her defasında iplik kesilir) 2 : Dikiş sayma düğmesi giriş fonksiyonlu	0 ile 2 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	37
15	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu belirlenir. 0 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılmaz 1 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılır	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
21	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu. 0 : Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu etkin değil. 1 : Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu seçimi.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	37

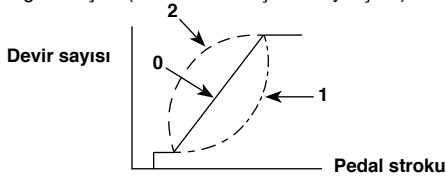
* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
22	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu değişir. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Tek ilmek telafi	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
25	Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi	Kasnağı elle çevirerek iğneyi üst ya da alt konumdan uzaklaştırdıktan sonra iplik kesme işlemi belirlenir. 0 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılır 1 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılmaz	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
29	İğne ardında ilk hareket süresi	Bu fonksiyon, iğne ardi solenoidi başlangıç hareketinin emme süresini belirler. 50 ms ile 500 ms arasında	50 ile 500 arasında (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0	37
30	Sıradaki geri besleme dikışı fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu 0 : Normal tek dokunuşta geri beslemeli tip dikiş fonksiyonu 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	38
31	Sıradaki geri besleme dikişinin ilmek sayısı	Sıradaki geriye doğru dikiş ilmek sayısı.	0 ile 19 (İlmeğe) arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4	38
32	Dikiş makinesi durduğu zaman, sıradaki geri besleme dikişinin etkin koşulu	Sıradaki geriye doğru dikiş etkin koşulu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin değil. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	38
33	Sıradaki geri besleme dikışıyle iplik kesme fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş ile iplik kesme fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	38
*	Düşük hızda devir sayısı	Pedalla en düşük hız (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 0 0	
*	İplik kesiminde devir sayısı	İplik kesme hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0 0	
37	Yumuşak başlangıçta devir sayısı	Dikiş başlangıcında (yumuşak başlangıç) dikiş hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 8 0 0	33
38	Tek adım hızı	Tek adım hızı (Maksimum değer, dikiş makinesi kafasının devir sayısına bağlıdır.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0 0	38
*	Devir başlangıcında pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin dönmeye başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0	
*	Pedalın düşük hız bölümü	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 100 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	
*	Pedalla baskı ayağını kaldırma başlangıç konumu	Pedal nötr konumundan itibaren kumaş baskı parçasının kalkmaya başladığı konum (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 2 1	
*	Pedalla ayağını indirme başlangıç konumu	Baskı ayağının inmeye başladığı konum Nötr konumdan itibaren strok	8 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0	
*	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 2	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı 2 konumu (Baskı ayağını pedalla kaldırma fonksiyonu varsa) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 1 iken etkindir.)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 5 1	
*	Maksimum devir sayısına ulaşan pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin en yüksek dikiş hızına ulaştığı konum (Pedal stroku)	10 ile 150 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 5 0	
*	Pedal nötr noktasının telafisi	Pedal sensörünün telafi değeri	-15 ile 15 arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
47	Otomatik kaldırıcı seçme fonksiyonu	Kaldırma solenoidi tipindeki otomatik kaldırma cihazı için bekleme süresi sınırlandırma	10 ile 600 arasında (saniye)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	39
*	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 1	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı konum (Standart pedal) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 0 iken etkindir.)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 3 5	
49	Baskı ayağını indirme süresi	Pedala basıldıktan sonra baskı ayağının aşağı iniş hareketinin tamamlanması için gerekli zamanı belirler.	0 ile 500 arasında (10 ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 0	41

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
50	Pedal teknik özellikleri	Pedal sensörü tipi seçilir. 0 : KFL 1 : PFL 43. Sayfada "III-10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi" na bakın.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	43
51	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş solenoidin açık olduğu sürenin telafisi	Başlangıçta geriye doğru besleme dikişi yapıldığı zaman, geriye doğru besleme dikiş solenoidini başlatma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2	39
52	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 8	39
53	Dikiş sonunda geriye doğru dikiş solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş sonunda geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 6	39
55	İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) baskı ayağını kaldırma fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	40
56	İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) iğneyi kaldırmak için geriye doğru devir hareketi fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
58	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu 0 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut değil 1 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü zayıf) 2 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü orta) 3 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü kuvvetli)	0 ile 3 arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
59	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişini Otomatik/El kumandasıyla değiştirme fonksiyonu	Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinde dikiş hızını belirleyebilir. 0 : Hız, pedal vb'nin manual çalıştırılmasına bağlıdır. 1 : Hız, belirlenen geriye doğru besleme dikiş hızına bağlıdır (8 numara).	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	40
60	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanması anındaki fonksiyon 0 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu yoktur. 1 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	40
64	Yoğun dikiş ya da EBT'de (ve iğne ardında) değişim hızı	Yoğun dikiş ya da EBT başlatırken ilk hız	0 ile 250 arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 8 0	
70	Baskı ayağını aşağı yumuşak indirme fonksiyonu	Baskı ayağı yavaş iner. 0 : Baskı ayağı hızlı iner 1 : Baskı ayağı yavaş iner.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
71	Çifte geri beslemeli ilmek fonksiyonu	Çifte geri beslemeli ilmek etkin/etkin değil arasında geçiş olur. 0 : Etkin değil 1 : Etkin	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
72	Dikiş makinesini başlatmayı seçme fonksiyonu	Dikiş makinesi çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı belirlenir. 0 : Normal (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanır) 1 : Hızlı (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanmaz)	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
73	Yeniden deneme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iğnenin malzemeyi delemmediği yerlerde kullanılır. 0 : Fonksiyonu mevcut değildir 1 : Yeniden deneme fonksiyonu vardır (Yeniden denemeden önce iğne mili dönüş kuvveti: 1 (küçük) - 10 (büyük))	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	41
76	Tek adım fonksiyonu	Malzeme sonuna kadar tek adım işlemi belirlenir. 0 : Tek adım işlemi uygulanmaz. 1 : Tek adım işlemi uygulanır.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	33

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
84	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin başlangıç hareketi emme süresi	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin emme hareketi süresi	50 ile 500 arasında (ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	41
87	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi seçilir. (Pedal darbeleri işlemini iyileştirir) 	0/1/2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
90	İlk hareket yukarı durdurma fonksiyonu	Otomatik YUKARI durma fonksiyonu, güç açık konuma getirilir getirilmez belirlenir. 0 : kapalı 1 : açık	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	42
91	Elle çalıştırılan kasnağı elle çevirdikten sonra telafi işlemini engelleme fonksiyonu	Gerginliği azaltma fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. 0 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
92	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızını azaltma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş tamamlandığı zaman hızı azaltma fonksiyonu. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
93	İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine ekli fonksiyon	Güçü açık konuma getirdikten ya da iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin çalışması değişir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı telafi dikişinden sonra) 1 : Tek ilmek telafi dikişi, sadece yukarıda belirtilen değişiklik yapıldıktan sonra uygulanır (Yukarıda duruş → yukarıda duruş)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
94	Sürekli + Tek adım kesintisiz fonksiyon	Bu fonksiyon, IP çalışma panelindeki dikiş programı fonksiyonunu kullanarak sürekli dikiş tek adımda dikişle birleştirerek dikiş makinesini hiç durdurmaz. 0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durur.) 1 : Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam edilir.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
95	Kafa seçme fonksiyonu	Kullanılacak olan makine kafası seçilir. (Makine kafası değiştiği zaman, her bir ayar ögesi, makine kafasının başlangıç değeri olarak değiştirilir.)		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="A"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="S"/>	
96	Maksimum devir sayısı ayarı	Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısı belirlenebilir (sadece CP-18 ile kullanılır).	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
100	Dikiş başlangıcında, iplik tutucu çalışmadan önce dikilen ilmek sayısı	İplik tutucu solenoidi (CN36-7) çalışmadan önce, dikiş başlangıcında dikilecek olan ilmek sayısını belirler. 0 : İplik tutucu solenoidi çalışmaz. 1-9 : İplik tutucu solenoidi çalışmadan önce dikilecek olan ilmek sayısı	0 - 9 (İlmeğe)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
103	İğne soğutucu çıkışı KAPALI geciktirme süresi	Dikiş makinesinin duruşundan itibaren, iğne soğutucu soğutma çıktısı fonksiyonunu kullanarak KAPALI çıktısına kadar olan gecikme süresi belirlenir.	100 ile 2000 arasında (ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
109	LED lambayı kısma özelliği ayarı	LED lambanın parlaklığını ayarlamak için kullanılır 0 Çıkış KAPALI % 0 ile 100 arasında	0 ile 100%	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
120	Ana mil referans açılı telafisi	Ama mil referans açısı telafi edilir.	-60 ile 60 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/>	42
121	Yukarı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	YUKARI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	42
122	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42
124	Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu ayarı	Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltma ayarı. 0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil 1 : Enerji tasarrufu modu etkin	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	42

* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama

① Yumuşak başlangıç fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar numarası 1)

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.

1 0

0 : Fonksiyon seçilmemiş.

1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı

Yumuşak başlangıç fonksiyonu ile sınırlanan dikiş hızı değiştirilebilir. (Fonksiyon ayar numarası 37)

3 7 8 0 0

Veri ayar aralığı:

100 ile MAKSİMUM dev/dak arasında <10 dev/dak>

(MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)

② Malzeme sonu sensörü fonksiyon (Fonksiyon ayarı Numaraları 2 - 4, 76)

Malzeme sonu sensörü takılı iken bu fonksiyon kullanılabilir.

Ayrıntılar için [sayfa 49'da](#) “**III-16. Malzeme sonu sensörü bağlantısı**” ile malzeme sonu sensörünün Kullanım Kılavuzuna bakınız.

③ Titreşim azaltma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 5)

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında el lambasındaki titreşimi azaltır. Bu değer ne kadar arttırılırsa, fonksiyon o kadar etkili olur.

5 0

0 : Titremeyi azaltma fonksiyonu devre dışı

1 : Titremeyi azaltma fonksiyonu devrede

(Dikkat) Titremeyi azaltma fonksiyonu “Titremeyi azaltma fonksiyonu devrede” seçeneğine ayarlı olduğu zaman, dikiş makinesinin başlangıç hızı düşer.

④ Masura ipliği sayma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 6)

Kontrol paneli kullanıldığı zaman, bu fonksiyon önceden belirlenen değeri çıkarır ve masurada kullanılan iplik miktarını belirtir.

Ayrıntılar için, çalışma paneli Talimat Kılavuzuna bakınız.

6 1

0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil.

1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.

(Dikkat) “0” seçilirse, kontrol panelindeki LCD ifadesi söner ve masuradaki ipliği sayma fonksiyonu geçersiz olur.

⑤ İplik kesmeyi engelleme fonksiyon ayarı (Fonksiyon ayar numarası 9)

Bu fonksiyon, iplik kesme uyarılığı zaman iplik kesme solenoidi çıkışını ve tokatlayıcı solenoidi çıkışını kapatır.

Bu fonksiyon yardımıyla, ayrı dikiş malzemeleri birbirine bağlanır ve iplik kesme yapmadan dikilir.

9 0

0 : kapalı

İplik kesimine izin veriliyor. (İplik kesilebilir).

1 : açık

İplik kesimine izin verilmiyor. (İplik kesilemez).

⑥ Dikiş makinesi durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması (Fonksiyon ayar numarası 10)

Pedal nötr konumdayken iğne mili konumu belirlenir.

1 0 0

0 : Aşağı

İğne mili, strokunun en alt konumunda durur.

1 : Yukarı

İğne mili, strokunun en üst konumunda durur.

(Dikkat) İğne milinin durma konumu en yüksek konuma ayarlanırsa, iğne mili en alt konuma geldikten sonra iplik kesme işlemi gerçekleştirilir.

⑦ Panel işleme sesi (Fonksiyon ayarı numarası 11)

Panel işleyişinin ses çıkarıp çıkarmayacağı seçilebilir.

1 1 1

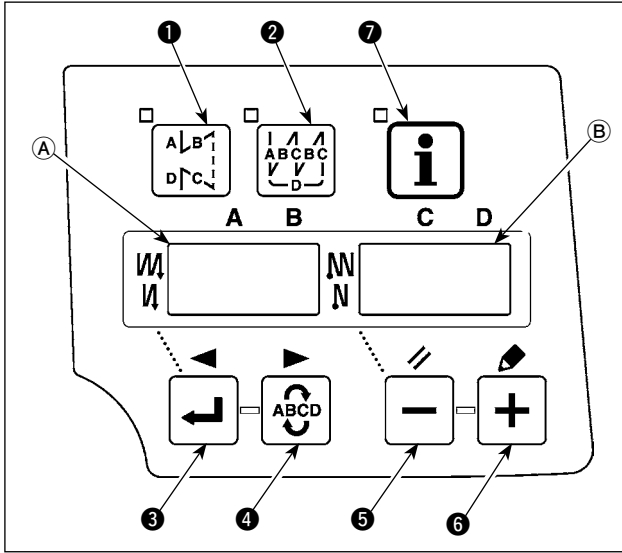
0 : kapalı

Tıklama sesi etkin değil.

1 : açık

Tıklama sesi etkin.

8 İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (Fonksiyon ayar numarası 12)



□ □ 1 2 o P T □

1) ile 3) arasındaki fonksiyon ayar prosedürlerinin çalışma prosedürleriyle, 12 numaralı fonksiyon ayarını seçin.

o P T □ □ E n d

i n □ □

o u T □

5 ve 6 tuşlarını kullanarak “End” (son) “in” (içeri) ve “ouT” (dışarı) öğelerini seçin.

□ □ i 0 1 □ □ * * *

□ □ i 1 7

["in" seçildiğinde]

Giriş fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası, gösterge kısmında A görülür. Tanım numarasını 3 ya da 4 tuşuyla belirleyin. Tanım numarasına karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, 5 ya da 6 tuşunu kullanarak belirleyin.

Fonksiyon kodu ve kısaltması, A göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. (Sinyal giriş numarası ve konektör pim dizilişi arasındaki ilişki için ayrı listeye bakınız.)

□ □ o 0 1 □ □ * * *

□ □ o 0 3

["ouT" seçildiğinde]

Çıkış fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası, gösterge kısmında A görülür. Tanım numarasını 3 ya da 4 tuşuyla belirleyin. Tanım numarasına karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, 5 ya da 6 tuşunu kullanarak belirleyin.

Fonksiyon kodu ve kısaltması, B göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. (Sinyal çıkış numaraları ve konektör pimi konfigürasyonu ilişkisi için ayrı tabloya bakınız.)

* Örnek İplik kesme fonksiyonunu, giriş fonksiyonu belirleme konektörü "i01" (CN36,4) tanım numarasına atamak için

□ □ 1 2 o P T □

o P T □ i n □ □

□ □ i 0 1 □ □ n o P

□ □ i 0 1 □ □ T S W

↕ Dönüşümlü olarak yanar

L □ □ 4

□ □ i 0 1 L □ □ 4

↕

H □ □ 4

□ □ i 0 2 S F S W

o P T □ i n □ □

o P T □ □ E n d

1. 1) ile 3) arasındaki fonksiyon ayar prosedürlerinin çalışma prosedürleriyle, 12 numaralı fonksiyon ayarını seçin.

2. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "in" (içeri) öğesini seçin.

3. "i01" tanım numarasının portunu 4 tuşuyla seçin.

4. 5 ve 6 tuşlarıyla iplik kesme fonksiyonunu, "TSW" seçin.

5. 4 tuşuyla iplik kesme fonksiyonunu, "TSW" belirleyin.

6. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak sinyali AKTİF hale getirin.

Sinyal "Zayıf" iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı "L" olarak ayarlayın, sinyal "Kuvvetli" iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı "H" olarak ayarlayın.

7. Yukarıda belirtilen fonksiyonu 4 tuşuyla belirleyin.








8. İsteğe bağlı girişi 4 tuşuyla bitirin.

9. Fonksiyon ayar moduna dönmek için 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "End" (son) öğesini seçin.

Giriş fonksiyonları listesi

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	HS	İğne yukarı/aşağı telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, yarım ilmek normal beslemeli dikiş yapılıır. (Paneldeki yukarı/aşağı telafi dikişi düğmesi ile aynı işlem.)
2	bHS	Geriye doğru telafi dikişi	Düğme basılı tutulurken düşük hızda geriye doğru besleme dikişi yapılıır.
3	EbT	Dikiş sonunda geri besleme dikişini bir kez iptal etme fonksiyonu	Düğmeye bastıktan sonra pedalın arka tarafına basarak, geriye doğru besleme dikiş işlemi bir kez iptal edilir.
4	TSW	İplik kesme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iplik kesme düğmesi gibi çalıştırılır.
5	FL	Baskı ayağını kaldırma fonksiyonu	Bu fonksiyon, baskı ayağını kaldırma düğmesi gibi çalıştırılır.
6	oHS	Bir ilmek telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, bir ilmek dikiş işlemi gerçekleşir.
7	SEbT	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikiş iptal etme fonksiyonu	İsteğe bağlı düğme kullanılarak etkin/etkin değil arasında geçiş yapılabilir.
8	PnFL	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu	Düğmeye her basıldığında, pedal nötr konumdayken ya da değilken baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu seçilebilir.
9	Ed	Malzeme kenarı sensörü girişi	Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörünün giriş sinyali olarak işlev görür.
10	LinH	Pedalın ön kısmına basmanın engellenmesi fonksiyonu	Pedalla döndürme engellenir.
11	TinH	İplik kesme çıkışının engellenmesi fonksiyonu	İplik kesme çıkışına izin verilmez.
12	LSSW	Düşük hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde düşük hız düğmesi işlevi görür.
13	HSSW	Yüksek hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde yüksek hız düğmesi işlevi görür.
14	USW	İğneyi kaldırma fonksiyonu	AŞAĞI konumda durma sırasında düğmeye basılırsa YUKARI doğru durma gerçekleşir.
15	bT	Geri beslemeli dikiş düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece geri beslemeli dikiş yapılıır.
16	SoFT	Yumuşak kalkış düğmesi girdisi	İlmeğin hızı, düğme basılı tutulduğu sürece önceden belirlenmiş olan yumuşak kalkış hızıyla sınırlıdır.
17	oSSW	Tek adımda hız komutu düğmesi girişi	Bu fonksiyon, düğme basılı tutarken tek adımda hız komutu olarak işlev görür.
18	bKoS	Tek adımda geriye doğru hız komutu düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece, tek adım hızı komutu uyarınca geri beslemeli dikiş yapılıır.
19	SFSW	Emniyet anahtarı için giriş	Dönüş hareketi engellenir.
20	MES	İplik kesme emniyet düğmesi girişi	İplik kesici emniyet sensörünün giriş sinyali olarak işlev görür.
21	AUbT	Otomatik geri beslemeli dikiş iptal/ekleme düğmesi	Düğmeye her basıldığında, dikiş başlangıcında ya da dikiş sonunda geri beslemeli dikiş iptal edilir ya da eklenir.
22	CUnT	Dikiş sayacı girdisi	Düğmeye her basıldığında dikiş sayacındaki değer artar.
23	Tiin	Tsw komutunu yasaklama verisi	İplik kesme komutuna izin verilmez.
24	USTP	Lsw komutuna izin vermeme/iğnenin yukarıda durması verileri	Pedal düğmesiyle dikiş yapılmasına izin verilmez. Dikiş makinesi, dikiş sırasında iğne yukarıdayken durur.

Giriş fonksiyonu ayar konektörleri

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN36	4	i01	noP (Fonksiyon ayarı yok)
CN54	3	i02	noP (Fonksiyon ayarı yok)
CN50	12	i03	SoFT (Yumuşak kalkış hız sınırı girişi)
CN36	5	i04	bT (Geri beslemeli dikiş düğmesi girişi)
CN50	11	i05	LinH (Pedalın ön kısmına basmayı engelleme girişi)
CN39	7	i06	TSW (İplik kesme düğmesi girişi)
	11	i07	LSSW (Düşük devir düğmesi girişi)
	9	i08	HSSW (Yüksek devir düğmesi girişi)
	5	i09	FL (Baskı ayağını kaldırma düğmesi girişi)
CN57	1	i10	CUnT (Dikiş sayacı girişi)
Panelde ankastre		i11	noP (Fonksiyon ayarı yok)
		i12	noP (Fonksiyon ayarı yok)
		i13	noP (Fonksiyon ayarı yok)
		i14	noP (Fonksiyon ayarı yok)
		i15	noP (Fonksiyon ayarı yok)
		i16	noP (Fonksiyon ayarı yok)
		i17	noP (Fonksiyon ayarı yok)

* Ankastr panelde i11 - i17 arasındaki ayar değerleri, sadece harici panel dikiş makinesine bağlıysa etkinleştirilebilir. Dikiş makinesine harici panel bağlı değilse rakamlar görülmez.

Çıkış fonksiyonları listesi

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	TrM	İplik kesme çıkışı	İplik kesme sinyal çıkışı
2	WiP	İplik tokatlayıcı çıkışı	İplik tokatlayıcı sinyal çıkışı
3	TL	İplik serbest bırakma çıkışı	İplik serbest bırakma sinyal çıkışı
4	FL	Baskı ayağı kaldırıcı çıkışı	Baskı ayağı kaldırıcı sinyal çıkışı
5	bT	Geri besleme dikiş çıkışı	Geri besleme dikişte sinyal çıkışı
6	EbT	EBT iptal monitör çıkışı	Bitirme fonksiyonunda geri beslemeli dikişi bir kez iptal etme durumu için çıkış olur.
7	SEbT	Başlangıçtaki/sondaki geri beslemeli dikiş iptali ekran çıkışı	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikişi iptal durumu için çıkış olur.
8	AUbT	Dikiş başlangıcı/sonu iptal/ekleme ekranı çıktısı	Otomatik geri beslemeli dikişin iptali ya da eklenmesi durumu için çıkış olur.
9	SSTA	Dikiş makinesi durma hali çıkışı	Dikiş makinesi durma hali için çıkış olur.
10	Cool	İğne soğutucu çıkışı	İğne soğutucu için çıkış
11	bUZ	Sesli sinyal çıktısı	Masura sayacında ayarlanmış olan değer aşıldığı zaman, bir hata meydana geldiği zaman ya da masura ipliğinde kalan miktar saptandığı zaman çıktı alınır.
12	LSWo	Devir komutu çıktısı	Devir talep eden komut hali çıktısı alınır.
13	TSWo	Tsw komutu ekran çıktısı	İplik kesme komutunun durumu gösterilir.

Çıkış fonksiyonu ayar konektörü

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN50	7	o01	bT (Geri besleme dikiş çıkışı)
	8	o02	TrM (İplik kesme çıkışı)
	9	o03	LSWo (Devir talep girişi)

⑬ **Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 30 ile 33 arasında)**

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

Fonksiyon ayar numarası 30 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu seçilir.

3 0 0

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

Fonksiyon ayar numarası 31 Geriye doğru besleme dikişi ilmek sayısı belirlenir.

3 1 4

Ayar aralığı
0 ile 19 ilmek arasında

Fonksiyon ayar numarası 32 Sıradaki geriye doğru besleme dikişinin etkin hali

3 2 0

0 : kapalı Dikiş makinesi durduğu zaman etkin değildir. (Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, sadece dikiş makinesi çalıştığı zaman işlev görür.)

1 : açık Dikiş makinesi durduğu zaman etkindir. (Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, dikiş makinesi çalışırken ya da durduğu zaman da işlev görür.)

(Dikkat) Dikiş makinesi çalışırken her iki koşulda da etkindir.

Fonksiyon ayar numarası 33 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman iplik kesme yapılır.

3 3 0

0 : kapalı İplik kesmeden
1 : açık İplik kesimi yapılır.

Uygulama	Fonksiyon ayarı			Çıkış fonksiyonu
	No 30	No 32	No 33	
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, 31 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, 31 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, 31 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, 31 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 etkindir.)
- 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 etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)
- 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.)

⑭ **Tek adımda dikişte devir sayısı (Fonksiyon ayar numarası 38)**

Bu fonksiyon, dikiş makinesi malzeme sonu saptanana ya da belirlenen ilmek sayısı tamamlanana kadar dikmeye devam ederken tek adımda dikiş hızını pedalın bir çalışmasıyla ayarlayabilir.

3 8 2 5 0 0

Ayar aralığı
150 ile MAKSİMUM dev/dak arasında <50 dev/dak>

(Dikkat) Tek adımda dikiş için maksimum devir sayısı, dikiş makinesi kafasına bağlı olarak sınırlıdır.

⑮ **Baskı ayağını kaldırıcı tutma süresi (Fonksiyon ayar numarası 47)**

Bu fonksiyon, 47 numaralı ayar ile belirlenen baskı ayağını kaldırma zamanı dolduktan sonra baskı ayağını otomatik olarak indirir.

Pnömatik tip baskı ayağı seçildiği zaman, baskı ayağı kaldırıcı tutma süresi kontrolü ayar değerinden bağımsız olarak sınırsızdır.

Ayar aralığı

10 ile 600 sn arasında <10/sn>

⑯ **Geriye doğru besleme dikişi solenoidinin telafi zamanı (Fonksiyon ayar numarası 51 ile 53 arası)**

Otomatik geriye doğru besleme dikişi sırasında normal ve geriye doğru besleme dikiş düzenli değilse, bu fonksiyon iğne ardı solenoidinin açık/kapalı süresini ayarlayabilir ve zamanı telafi eder.

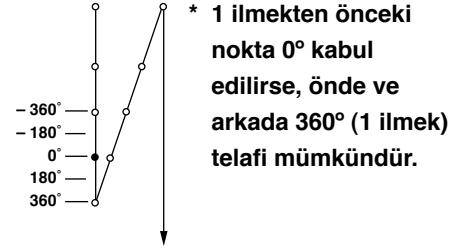
❶ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi açık süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 51)**

Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi açık süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

Ayar aralığı

-36 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



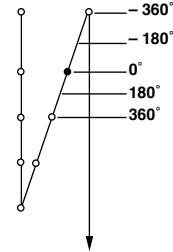
❷ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 52)**

Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

Ayar aralığı

-36 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



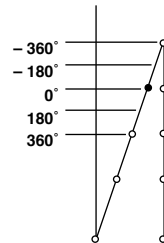
❸ **Dikiş sonunda geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon Ayar numarası 53)**

Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

Ayar aralığı

-36 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
-36	-360°	-1
-18	-180°	-0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



⑰ **İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 55)**

Bu fonksiyon, iplik kesme işleminden sonra otomatik olarak baskı ayağını kaldırabilir. Bu fonksiyon, sadece AK cihazıyla birlikte kullanıldığı zaman etkindir.

0 : kapalı

Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcut değildir.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkmaz.)

1 : açık

Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcuttur.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkar.)

⑱ **İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş hareketi (Fonksiyon ayar numarası 56)**

Bu fonksiyon, iplik kesmenin ardından iğneyi en yüksek konuma kaldırmak için dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır. İğnenin baskı ayağı altında kalması ve ağır malzeme ya da benzeri malzemeleri çizebileceği durumlarda bu fonksiyonu kullanın.

0 : kapalı

Bu fonksiyon, iplik kesme yapılmadığı zaman iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır.

1 : açık

İplik kesildikten sonra iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptıran fonksiyon mevcuttur.

(Dikkat) Dikiş makinesi geri yönde döndürüldüğü zaman, iğne mili neredeyse en üst ölü noktaya ulaşır. Bu da iğnedeki ipliğin çıkmasına neden olabilir. Dolayısıyla iplik kesildikten sonra kalan ipliğin uzunluğunu uygun şekilde ayarlamak gereklidir.

⑲ **İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 58)**

İğne mili alt ya da üst konumdayken, bu fonksiyon hafif fren yaparak iğne milini tutar.

0 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut

değil

1 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut

(tutma gücü zayıf)

2 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut

(tutma gücü orta)

3 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut

(tutma gücü kuvvetli)

⑳ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi dikiş hızı için OTOMATİK/Pedal arasında geçiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 59)**

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin 8 numaralı ayar kullanılarak belirlenmiş olan hızda ve fren yapmadan mı yoksa pedaldaki hızda mı dikileceğini seçer.

0 : Manual

Pedal çalışmasındaki hız.

1 : Otomatik

Belirlenen hızda otomatik dikiş

(Dikkat) 1. Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi maksimum dikiş hızı, pedaldan bağımsız olarak 8 numaralı ayarla ayarlanan fonksiyon tarafından sınırlanır.

2. "0" seçildiği zaman, geriye doğru besleme dikiş ilmekleri normal besleme ilmeğine uymayabilir.

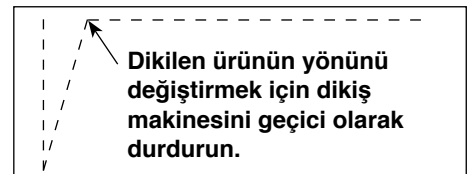
㉑ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 60)**

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişi prosesi tamamlandığı zaman pedalın ön kısmına basılsa bile dikiş makinesini geçici olarak durdurur.

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında kısa mesafede geri besleme dikişi yapıldığı zaman kullanılır.

0 : Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu mevcut değil

1 : Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu mevcut



② **Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu (sadece AK cihazıyla) (Fonksiyon ayar numaraları 70 ve 49)**

Bu fonksiyon, baskı ayağını yumuşak bir şekilde indirebilir.

Bu fonksiyon, baskı ayağı indirilirken sesi, kumaştaki hasarı ya da kumaşın kaymasını önlemek gerekiyorsa kullanılabilir.

(Dikkat) Yumuşak iniş fonksiyonunu seçerken, 49 numaralı fonksiyon ayarında zamanı değiştirin, çünkü 49 numaralı fonksiyon ayarında zaman daha uzun seçilmezse, pedala basarak baskı ayağını indirirken istenen sonuç elde edilemez.

□□ 4 9 □□ 1 4 0

0 ile 500 ms arasında
10 ms/Adım

□□ 7 0 □□ □□ 0

0 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu mevcut değildir. (Baskı ayağı hızlı iner.)
1 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu seçimi

③ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş hızını azaltan fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 92)**

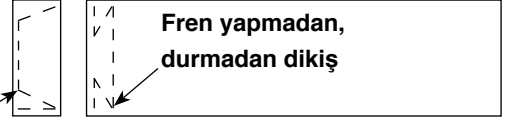
Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş bittiği zaman hızı azaltma fonksiyonu: Pedal koşullarına bağlı normal kullanım (Hız, fren yapmadan en yüksek değere çıkar)

Bu fonksiyon, geçici durdurma uygun şekilde kullanıldığı zaman kullanılır. (Manşet ve manşet takma)

□□ 9 2 □□ □□ 0

0 : Hız azalmaz.
1 : Hız azalır.

Geçici durdurma



④ **Yeniden deneme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 73)**

Yeniden deneme fonksiyonu kullanıldığı zaman, dikilen malzeme kalınsa ve iğne bu malzemeyi delemiyorsa, bu fonksiyon sayesinde iğne malzemeyi kolaylıkla deler.

□□ 7 3 □□ □□ 1

0 : Fonksiyonu mevcut değildir

1 : Yeniden dene fonksiyonu vardır

(Yeninden denemeden önce iğne mili dönüş kuvveti: 1 (küçük) - 10 (büyük))

⑤ **Baskı ayağı kaldırma solenoidi emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 84)**

Baskı ayağı kaldırma solenoidi emme süresi değiştirilebilir. Sıcaklık fazla ise, değeri azaltmak etkili olur.

(Dikkat) Değer çok küçük ise hatalı çalışmaya neden olur. Değeri değiştirirken dikkatli olun.

□□ 8 4 □□ 2 5 0

Ayar aralığı : 50 ile 500 ms arasında <10/ms>

⑥ **Pedal eğrisi seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 87)**

Bu fonksiyon, pedala basma miktarına bağlı olarak dikiş makinesi devir sayısı eğrisini seçebilir.

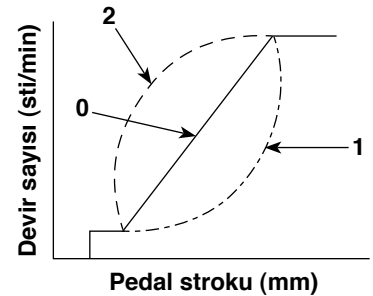
Darbeli çalışmanın zor olduğunu ya da pedalin yavaş tepki verdiğini düşünüyorsanız bu fonksiyonu değiştirin.

□□ 8 7 □□ □□ 0

0 : Dikiş makinesinin devir sayısı, pedala basma miktarına bağlı olarak, 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.



②⑦ İlk harekette YUKARIDA durma konumunu kaydırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 90)

Gücü açık konuma getirir getirmez YUKARIDA durma konumuna otomatik dönüş etkin/etkin değil seçimi yapılabilir.

9 0 1 0 : Etkin değil
1 : Etkin

②⑧ İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine eklenen fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 93)

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.

9 3 0 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.

②⑨ Sürekli dikiş + tek adım kesintisiz dikiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 94)

Bu fonksiyon, IP çalışma panelinin programlama fonksiyonu kullanılarak sürekli dikiş ve tek adımda dikiş birleştirilmek suretiyle dikiş dikilirken, makineyi durdurmadan bir adımdan diğerine geçiş için kullanılır.

9 4 0 0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman durur.)
1 : Adım tamamlandığı zaman, dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam eder.

③⑩ Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısının belirlenmesi (Fonksiyon ayar numarası 96)

Bu fonksiyon, dikiş makinesi kafasında kullanmak istediğiniz maksimum devir sayısını belirler. Belirlenen değer üst sınırı, bağlanacak olan dikiş makinesi kafasına bağlı olarak değişir.

9 6 4 0 0 0 150 ile Maksimum arasında [dev/dak] <50/dev/dak>

③① LED lamba kısma özelliği ayarı (Fonksiyon ayar numarası 109)

LED lambanın parlaklığını ayarlamak için kullanılır

1 0 9 1 0 0 Ayar aralığı
0 - 100

③② Ana mil referans açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 120)

Ama mil referans açısı telafi edilir.

1 2 0 - 2 3 Ayar aralığı
-60 ile 60° arasında <1 / °>

③③ YUKARI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 121)

YUKARI konumda başlatmayı saptayan açı telafi edilir.

1 2 1 5 Ayar aralığı
-15 ile 15° arasında <1 / °>

③④ AŞAĞI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 122)

AŞAĞI konumda başlatmayı saptayan açı telafi edilir.

1 2 2 0 Ayar aralığı
-15 ile 15° arasında <1 / °>

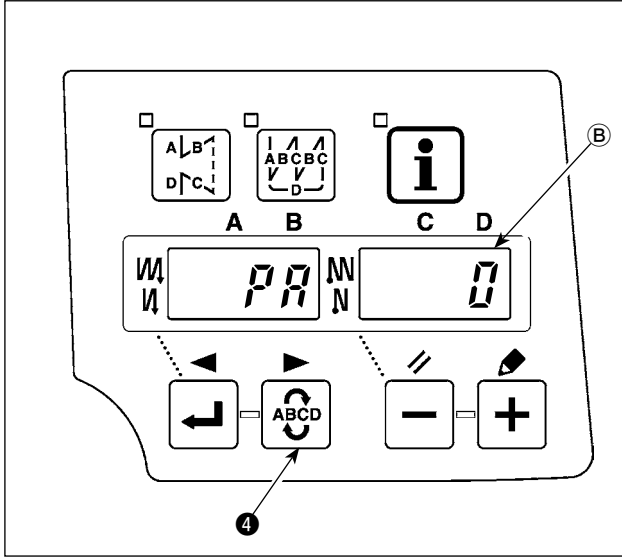
③⑤ Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 124)


Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltmak mümkündür. Bu fonksiyon ayarlanırsa, dikiş makinesinin ilk çalışmasında anlık gecikme olabileceğini unutmayın.

1 2 4 0 0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil.
1 : Enerji tasarrufu modu etkin.

9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi

Pedal sensörü, yayı vb., değiştirildiğinde, aşağıdaki işlemi mutlaka uygulayın :



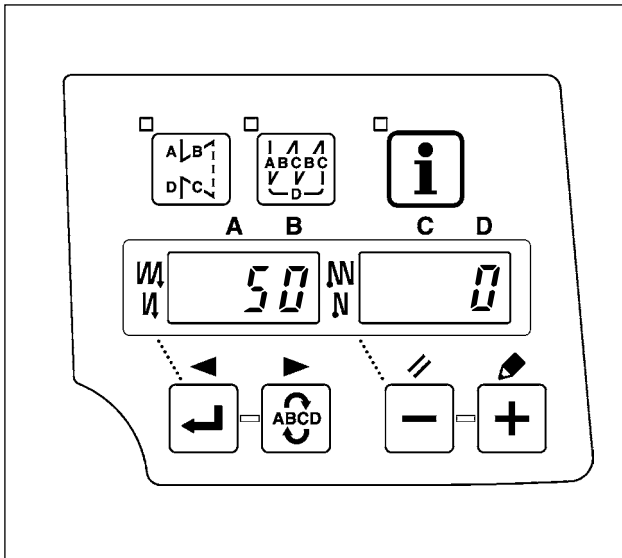
- 1)  Düğmeye **4** basarak güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) Telafi edilen değer göstergede **B** görülür.
(Dikkat) 1. Bu durumda pedala basılırsa pedal sensörü düzgün çalışmaz. Pedalın üzerine ayağınızı ya da başka bir cisim koymayın. Uyarı sesi duyulur ve telafi değeri görülmez.
2. Göstergede **B sayısal değerden farklı bir şey görülürse, ("-0-" ya da "-8-") Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.**
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve normal moda dönmek için tekrar açık konuma getirin.
(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin. (AÇIK-KAPALI konuma getirme işlemi yukarıda belirtilenden daha hızlı yapılırsa, ayarlar normal şekilde değişmeyebilir.)

10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi

Pedal sensörü değiştirildiği zaman, 50 numaralı fonksiyon ayarının ayar değerini yeni bağlanan pedal spesifikasyonlarına göre değiştirin.

0 : KFL

1 : PFL



- (Dikkat) Pedalın arka kısmına yerleştirilen iki yaylı pedal sensörünün tipi PFL'dir, tek yaylı olanın tipi KFL'dir. Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırırken pedal sensörünü PFL'ye yerleştirin.**

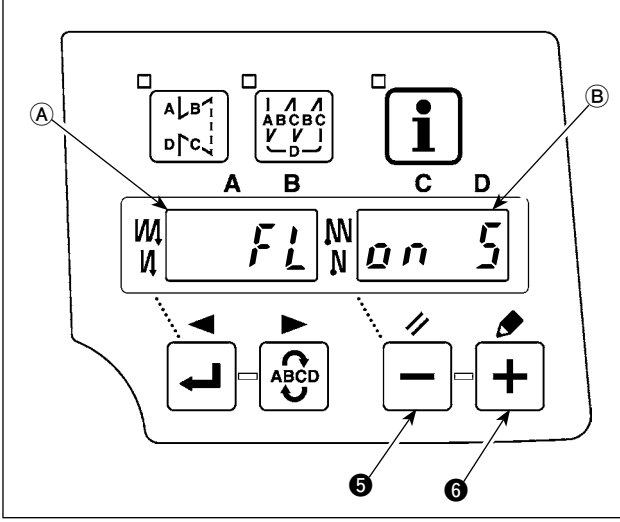
11. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması



UYARI :

Havalı sürücü ayarında solenoid kullanılırsa solenoid bozulabilir. O yüzden yanlış ayar yapmayın.

Otomatik kaldırma cihazı (AK) takılıyken, bu fonksiyon otomatik kaldırma fonksiyonunu çalışır hale getirir.



- 1) düğme 5 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) A ve B göstergelerinde "FL ON" ifadesi görülür, otomatik kaldırma fonksiyonunu etkin hale gelirken bip sesi duyulur. Makine artık normal şekilde çalışmaya başlar.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.
- 4) 1) ile 3) arasındaki adımları tekrarlayın, LED göstergesinde (FL OFF) (FL kapalı) yazar. Bu durumda otomatik kaldırıcı fonksiyonu çalışmaz.

FL ON (FL AÇIK) : Otomatik kaldırma cihazı etkin hale gelir. Solenoid sürücü (+33V) ya da havalı sürücü (+24V) seçimi, düğme 6 ile yapılabilir.(CN37'de +33V ya da +24V güçlü sürücü arasında seçim yapılır.)

FL ON 5

Solenoid sürücü ekranı (+33V)

FL ON R

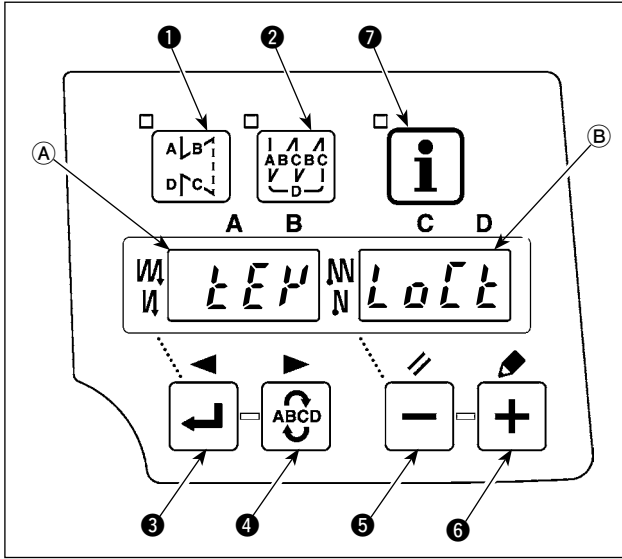
Havalı sürücü ekranı (+24V)

FL OFF (FL KAPALI) : Otomatik kaldırma fonksiyonu işlevsizdir. (Benzer şekilde, programlanan dikiş tamamlandığı zaman baskı ayağı otomatik olarak kalkmaz.)

- (Dikkat)
1. Gücü tekrar açık hale getirmeden önce, mutlaka bir saniye ya da daha uzun bir süre bekleyin. (Gücü açma/kapama işlemi hızlı yapılırsa ayarlar değişebilir.)
 2. Bu fonksiyon uygun şekilde seçilmezse otomatik kaldırıcı çalıştırılmaz.
 3. Otomatik kaldırma cihazı takılmadan "FL ON" (FL açık) seçilirse, dikiş başlangıcında çalışmada anlık gecikme olur. Ayrıca otomatik kaldırıcı takımlı olmadığı zaman mutlaka "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin, çünkü geriye doğru hareket düğmesi çalışmayabilir.

12. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi

Tuş kilidi fonksiyonuna izin verilerek, dikiş çeşidindeki ilmek sayısı ayarı engellenebilir.



- 1) **-** düğmesi **5** ve **+** düğmesi **6** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) **A** ve **B** göstergelerinde "KEY LOCK" ifadesi görülür, tuş kilidi fonksiyonu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.
- 3) Göstergelerde "KEY LOCK" ifadesi görüldükten sonra panel normal çalışmasına döner.
- 4) Tuş kilidi etkin iken, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY LOCK" ifadesi görülür.

- 5) 1) ile 3) arasındaki işlemler tekrar uygulandığında, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY LOCK" ifadesi görülmez ve tuş kilidi fonksiyonu etkisiz hale gelir.

• Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde KEY LOCK ifadesi

İfade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkindir.

İfade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkin değildir.

Anahtar kilit fonksiyonu etkin ise, çalışma paneli aşağıdaki tabloda belirtilen şekilde çalışır. (Dikiş çeşidini gösteren numara)

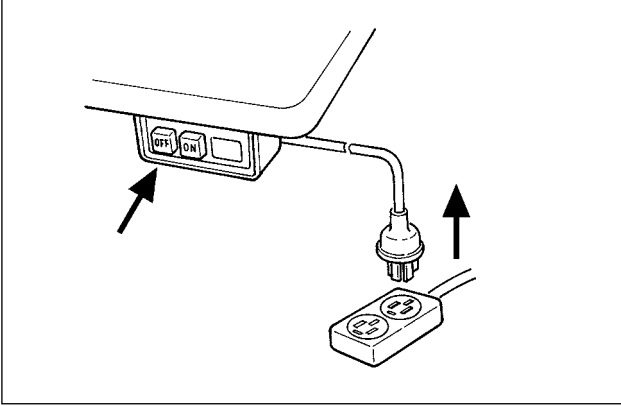
• İşlem etkisiz hale getirilmişse	Bir dikiş çeşidi için ilmek sayısı ayarı (4)
• Normal çalışma halindeki gibi aynı prosedürle çalıştırılan fonksiyonlar	Dikiş çeşidi değişikliği (1 ve 2) Geri besleme dikişte değişiklik (3 ve 5) Production support function (7)

13. Arka kapağın çıkarılması

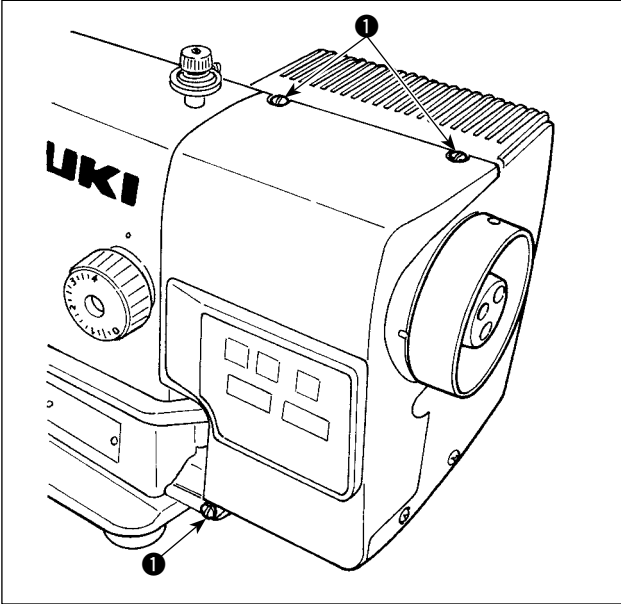


UYARI :

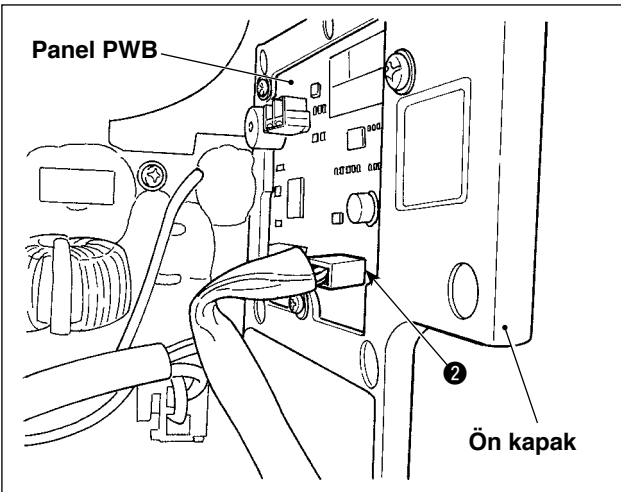
Elektrik şoku nedeniyle ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, kapağı çıkarmadan önce gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleyin. Yaralanmaları önlemek için, bir sigorta attığı zaman önce güç şalterini kapatın ve mutlaka aynı kapasitede yeni bir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



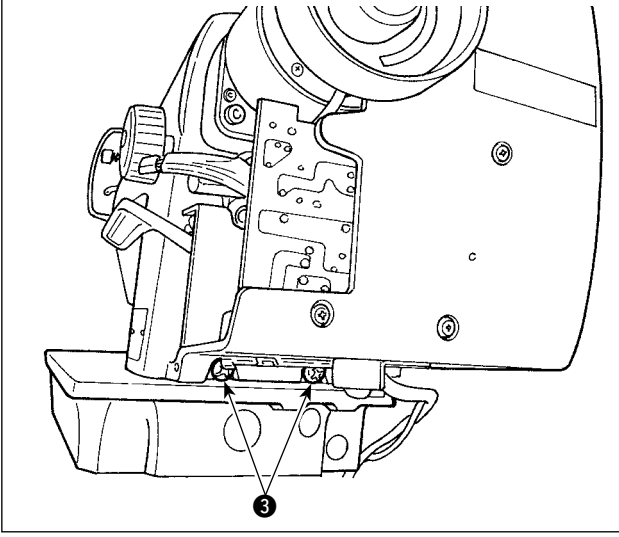
- 1) Gücü kapalı konuma getirmek için, dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra güç şalterinin kapama düğmesine basın.
- 2) Elektrik prizine takılı kabloyu çekip çıkarmadan önce güç şalterinin kapalı konumda olduğunu kontrol edin. Gücün kesilmiş olduğunu kontrol ettikten sonra 5 dakika ya da daha uzun süre bekleyin ve 3) numaralı adımı tekrarlayın.



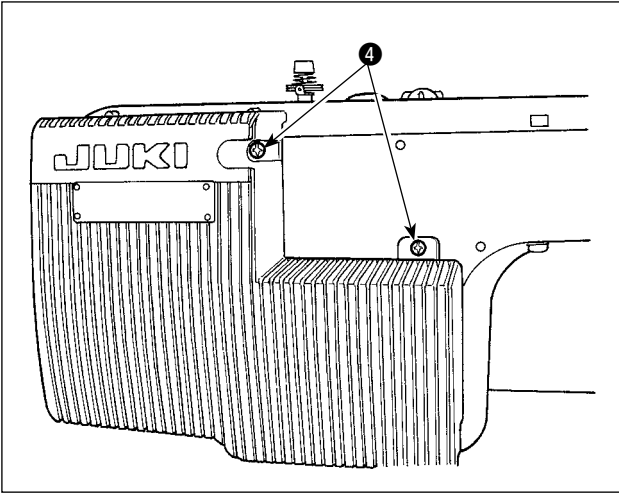
- 3) Üst kapağı ve arka kapağı birlikte tespit eden üç vidayı ❶ sökün.



- 4) Ön kapağın bir kısmını sökün. Kapağın içindeki panel PWB'ye bağlı olan kabloyu konektörden ❷ (CN200: 4P) sökün.



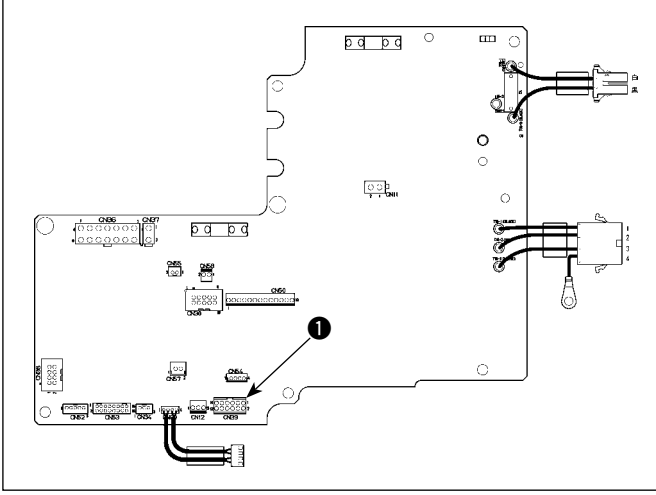
5) Arka kapağın alt kısmındaki iki vidayı 3 sökün.



6) Arka kapağın arka yüzündeki vidaları 4 sökün.

7) Arka kapağı geriye doğru itip dikkatli şekilde yana devirin.

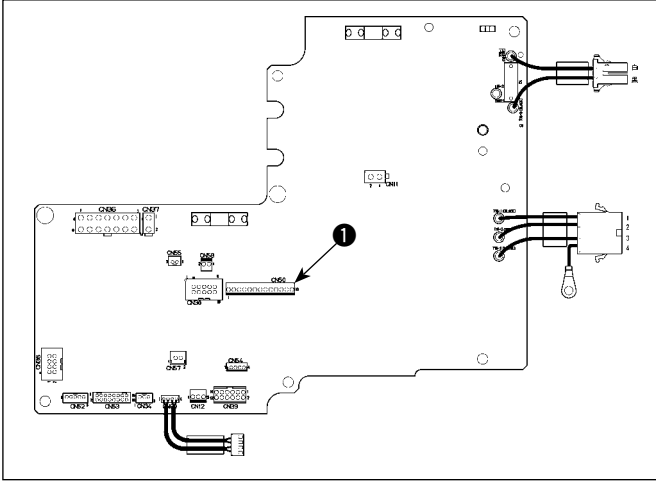
14. Ayakta çalışılan makinenin pedal bağlantısı



- 1) Sayfa 46'de "III-13. Arka kapağın çıkarılması" bölümüne bakarak kapağı açın.
- 2) PK-70 ve -71 konektörlerini konektörlere ❶ (CN39: 12P) takın.

(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin.

15. Harici giriş/çıkış konektörü



Aşağıdaki sinyalleri alabilen ve sayaç ve benzeri dış şeyleri takarken uygun olan harici giriş/çıkış konektörü (CN50) ❶ hazırlanır.

(Dikkat) Konektörü kullanırken, bu işi elektrik konusunda bilgili bir teknisyenin yapmasını sağlayın.

Konektör ve sinyal atama tablosu

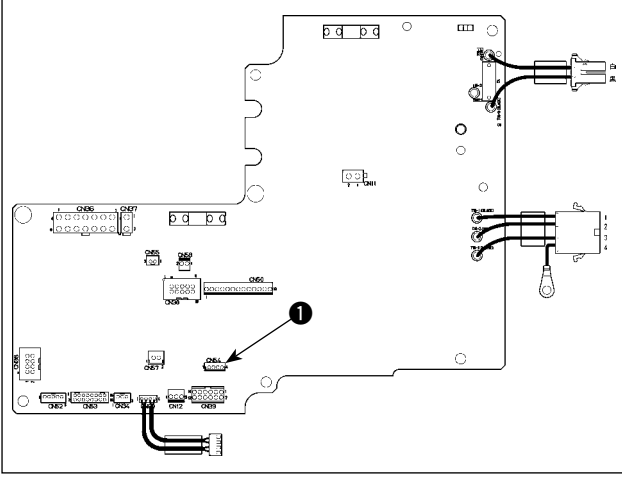
CN50	Sinyal adı	Giriş/çıkış	Tanım	Elektriksel spesifikasyonlar
1	+5V	-	Güç kaynağı	
2	MA	Çıkış	Dönüş sinyali 360 darbe/devir	DC5V
3	MB	Çıkış	-	DC5V
4	UDET(N)	Çıkış	İğne mili AŞAĞI konumdayken çıkış "L" olur.	DC5V
5	DDET(N)	Çıkış	İğne mili YUKARI konumdayken çıkış "L" olur.	DC5V
6	HS(N)	Çıkış	Dönüş sinyali 45 darbe/devir	DC5V
7	BTD(N)	Çıkış	İğne ardı solenoidi çalıştığı zaman çıkış "L" olur.	DC5V
8	TRMD(N)	Çıkış	İplik kesici solenoidi çalıştığı zaman çıkış "L" olur.	DC5V
9	LSWO(P)	Çıkış	Dönme hareketi talebi (pedal ya da benzer bir şekilde) ekran sinyali	DC5V
10	S.STATE(N)	Çıkış	Dikiş makinesi duruş halindeyken çıkış "L" olur.	DC5V
11	LSWINH(N)	Giriş	"L" sinyali girilirken pedal kullanarak dönme hareketine izin verilmez.	DC5V, -5mA
12	SOFT	Giriş	"L" sinyali girilirken, devir sayısı yumuşak hız ile sınırlıdır.	DC5V, -5mA
13	SGND	-	0V	

Orijinal JUKI parça numarası

Konektör : Parça numarası HK016510130

Pin bağlantısı : Parça numarası HK016540000

16. Malzeme sonu sensörü bağlantısı



- 1) **Sayfa 46'de "III-13. Arka kapağın çıkarılması"** bölümüne bakarak kapağı açın.
- 2) Malzeme sonu sensörü konektörünü konektörüne ❶ (CN54: 4P) bağlayın.
- 3) **"III-8-⑧. İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (12 numaralı fonksiyon ayarı) syf. 34 uyarınca**, CN54'ü malzeme sonu sensör girişine atayın.
- 4) Malzeme sonu sensörünü kullanmak için, fonksiyon ayarlama prosedürüne uygun olarak kumanda kutusundaki sensör fonksiyonlarını belirleyin. Seçilebilir fonksiyonlar ve bunlara karşı gelen seçim numaraları aşağıdaki gibidir:

Pin numarası	Sinyal ismi	Hatırlatmalar
1	+12V	Kullanılan sensöre göre güç kaynağı seçilir.
2	+5V	
3	OPT_S	Sensör girişi, malzeme sonu sensörüne atanır.
4	GND	

- Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (fonksiyon ayar numarası 2)

Malzeme sonu sensörü etkin.

2 1

0: Malzeme sonu sensörü kullanılmıyor.

1: Malzeme sonu sensörü etkin.

- Malzeme sonu sensörü yardımıyla iplik kesme fonksiyonu (fonksiyon ayar numarası 3)
Otomatik iplik kesme, malzeme sonunu saptandıktan sonra etkin hale gelir.

3 1

0: Otomatik iplik kesme işlemi gerçekleştirilmez.

1: Otomatik iplik kesme işlemi gerçekleştirilir.

- Malzeme sonu sensörü etkinleştirildikten sonra ilmek sayısı (fonksiyon ayar numarası 4)
Malzeme sonu sensörü malzeme sonunu algıladıktan sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek olan ilmek sayısı belirlenebilir.

4 5

Veri aralığı: 0 - 19 <1/ilmek>

- Tek adım fonksiyonu (fonksiyon ayar numarası 76)
Malzeme sonuna kadar tek adım işlemi belirlenebilir.

7 6 0

0: Tek adım işlemi uygulanmaz.

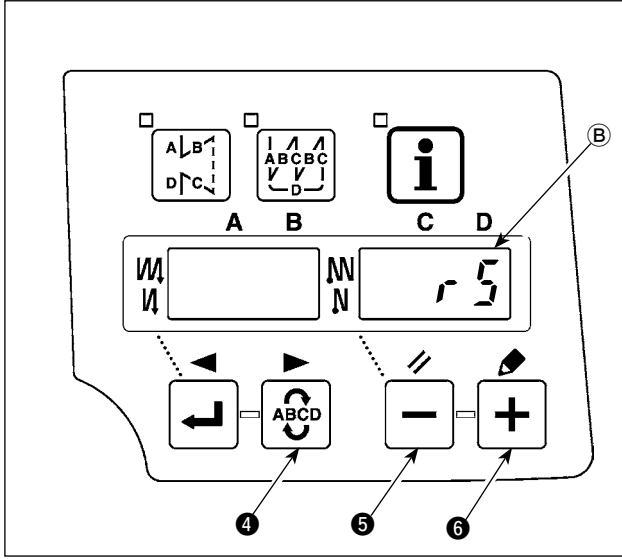
1: Tek adım işlemi uygulanır.




- (Dikkat)**
1. Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin.
 2. Malzeme sonu sensörünü kullanırken, malzeme sonu sensörüyle birlikte temin edilen Talimat Kılavuzuna bakınız.

JUKI orijinal parça numarası	Konektör	HK042310040
	Pin bağlantısı	HK042340000

17. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması

DDL-8700A-7 için yapılan tüm fonksiyon ayar içeriği, standart ayar değerlerine döndürülebilir.

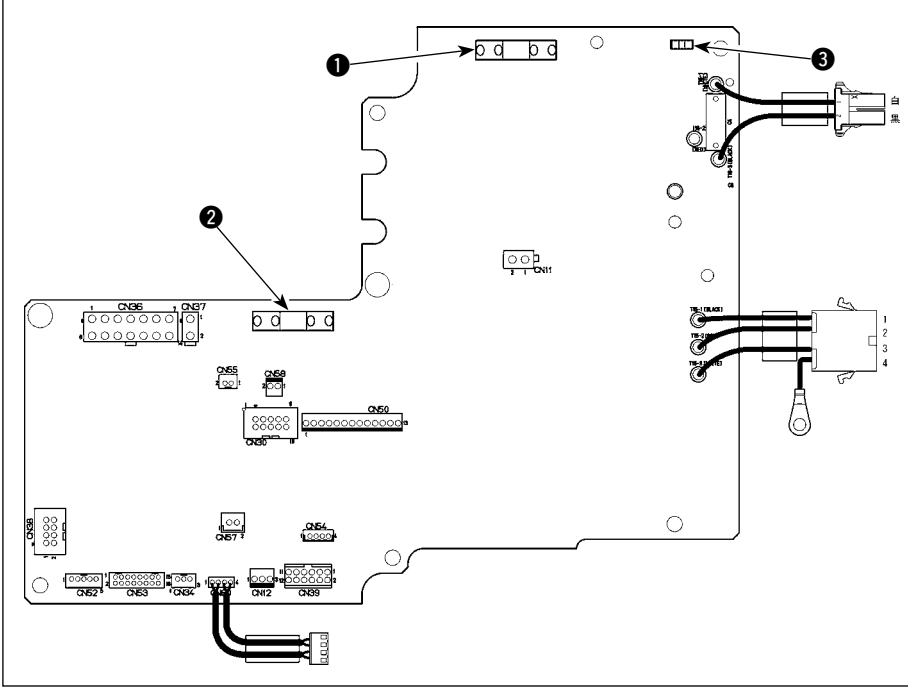


- 1)  düğmesi **4**,  düğmesi **5** ve  düğmesi **6** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
 - 2) Göstergede **B** "rS" ifadesi görülür ve bip sesiyle birlikte başlangıçtaki haline gelmeye başlar.
 - 3) Bir saniye sonra ses gelir (tek bir "bip" sesi üç kez duyulur) ve girilmiş olan veriler standart ayar değerine döner.
- (Dikkat) Sıfırlama işlemi sıradayken gücü kapalı konuma getirmeyin. Ana ünite programı bozulabilir.**
- 4) Güç şalterini kapalı konuma getirin, ön kapağı kapadıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makine normal düzene döner.

- (Dikkat)**
1. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, pedal sensörü için nötr konum düzeltme değeri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce pedal sensörü nötr konumunun otomatik düzeltilmesi mutlaka gerekir. (43. sayfada "III-9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi" bölümüne bakınız.)
 2. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, makine kafası ayar değerleri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce makine kafası ayarının yapılması mutlaka gerekir. (52. sayfada "IV-2. Makine kafasının ayarlanması" bölümüne bakınız.)
 3. Bu işlem yapılsa bile, çalışma paneli tarafından belirlenen veriler sıfırlanamaz.

IV. BAKIM

1. Sigortanın değiştirilmesi



- 1) Dikiş makinesinin çalışmadığını kontrol edin.
Gücü kapatmak için, güç Şalterinin OFF (kapalı) düğmesine basın.
- 2) Güç Şalterinin KAPALI olduğunu kontrol edin.
Elektrik kablosunu prizden çıkarın.
- 3) [Sayfa 46'de "III-13. Arka kapağın çıkarılması"](#) bölümüne bakarak kapağı açın.

4) ❶ ve ❷ sigortalarını cam kısımlarından tutarak sökün.

(Dikkat) Bu işlem sırasında elektrik Şoku riski vardır. LED ❸ tamamen söndükten sonra mutlaka sigortaları çıkarın.

5) Belirtilen sigorta kapasitesine sahip bir sigorta kullanın.

❶ : 3,15 A/250 V Gecikme sigortası

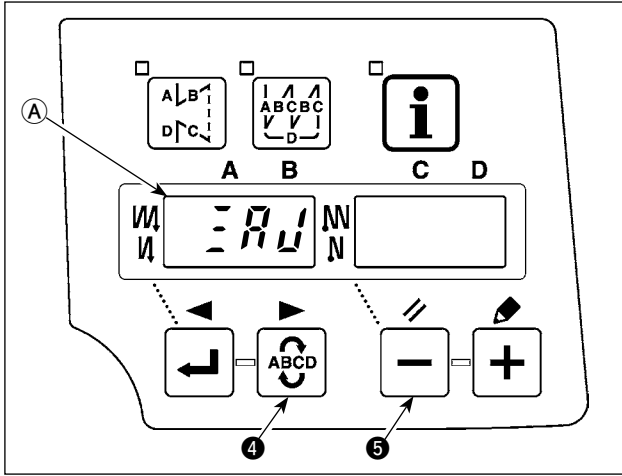
❷ : 6,3 A/250 V Gecikme sigortası

Parça numarası: KF000000080

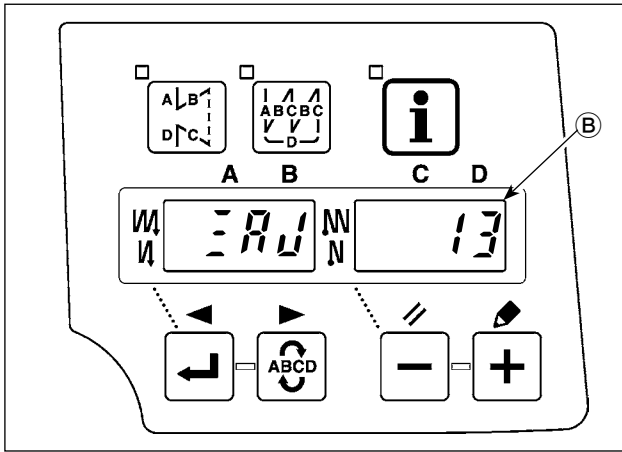
Parça numarası: KF000000030

2. Makine kafasının ayarlanması

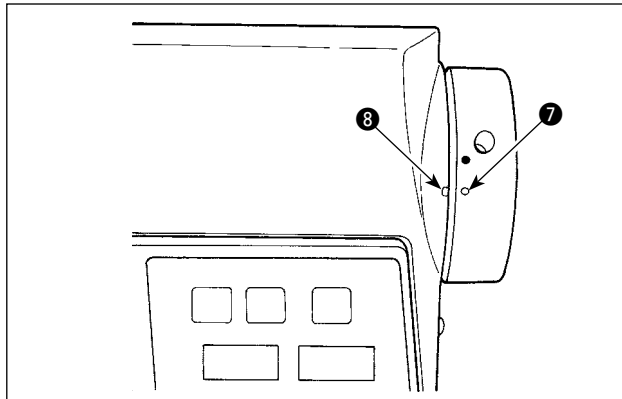
(Dikkat) Elle çevrilen kasnak üzerindeki beyaz işaret noktası ile kapak konkavı arasındaki kayma eğer iplik kesiminin ardından aşırı miktarda ise, aşağıdaki işlemi uygulayarak makine kafasının çalışma sırasındaki açısını ayarlayın.



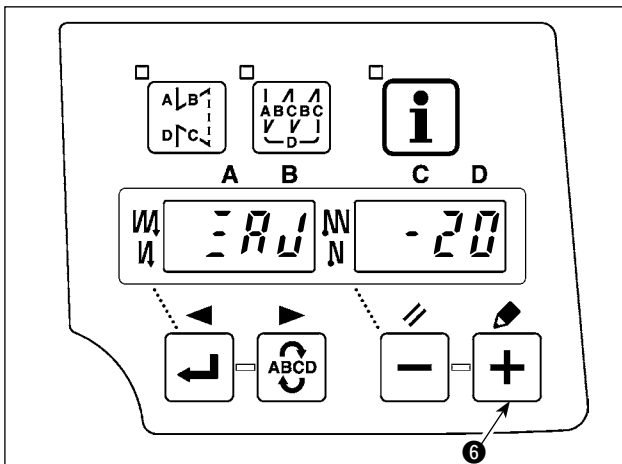
- 1) **ABCD** düğmesine **4** ve **-** düğmesine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede **30** görülür (A) ve ayar moduna geçiş yapılır.



- 3) Ana mil referans sinyali algılanana kadar makine kafası kasnağını elle çevirin. Bu durumda ana mil referans sinyali, açının kaç derece olduğunu göstergede **B** belirtir. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



- 4) Bu aşamada, elle kullanılan kasnak üzerindeki beyaz nokta **7** ile kasnak kapağı konkavını **8** şekilde görüldüğü gibi aynı hizaya getirin.



- 5) Ayar işlemini bitirmek için **+** düğmesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)

3. Konektör yerleşim çizimi

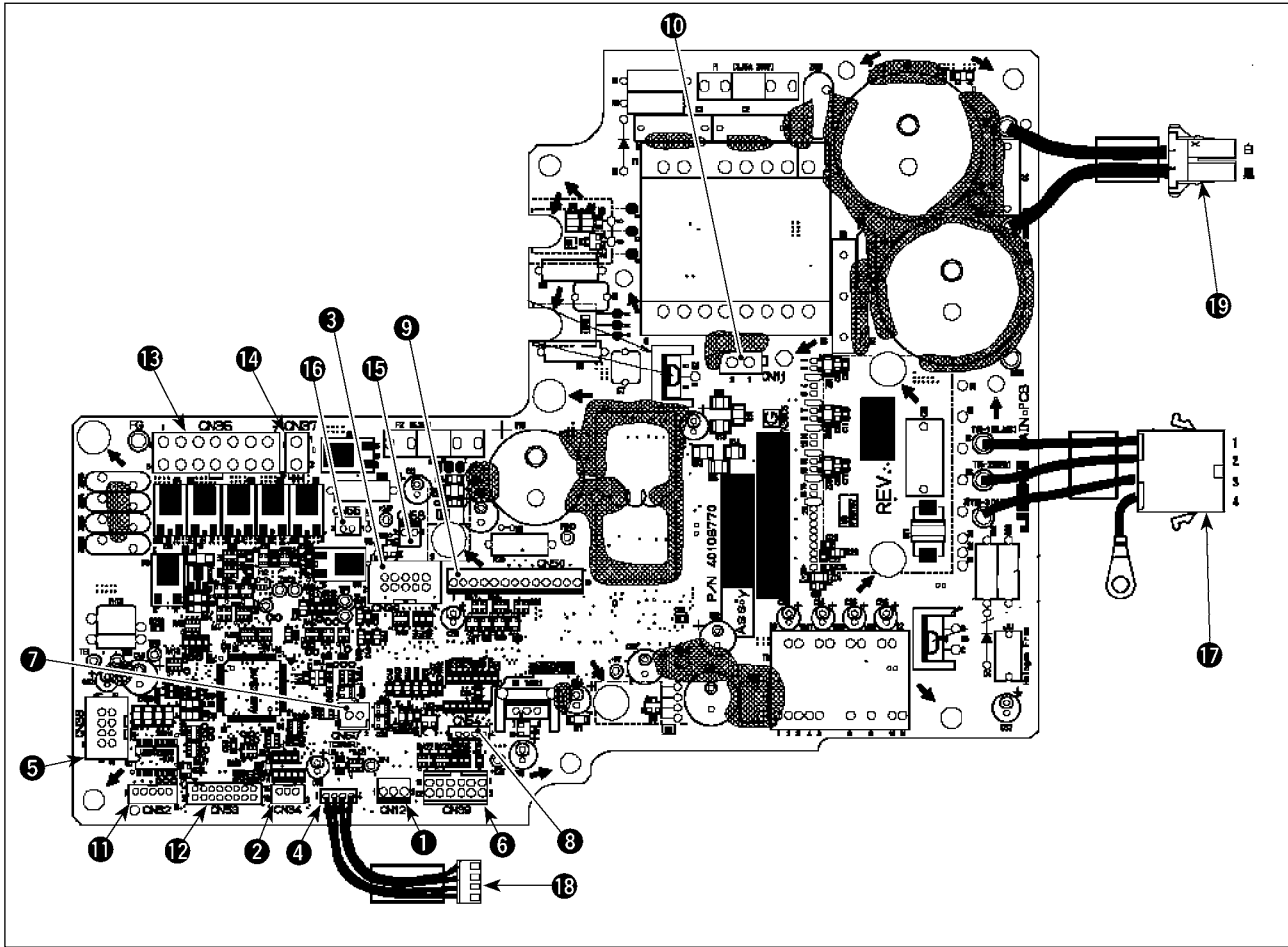
UYARI :



- Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, konektörleri bağlamadan önce güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin, makinenin 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.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.

Aşağıdaki konektörler, ANA panelin ön yüzünde hazırlanmıştır.

Makine kafasına takılı cihazları bağlamak için, makine kafasından gelen kabloları ilgili noktalara bağlayın.



- ① CN12 : Röle kablosu konektörü
- ② CN34 : Pedal sensörü
- ③ CN30 : Motor kodlayıcı
- ④ CN60 : Makine kafası paneli
- ⑤ CN38 : CP/IP panel
- ⑥ CN39 : Ayakta çalışılan makine
- ⑦ CN57 : Üretim kontrolü
- ⑧ CN54 : OPSİYON GİRİŞİ
- ⑨ CN50 : OPSİYON I/Oİ
- ⑩ CN11 : Yenileyici rezistans

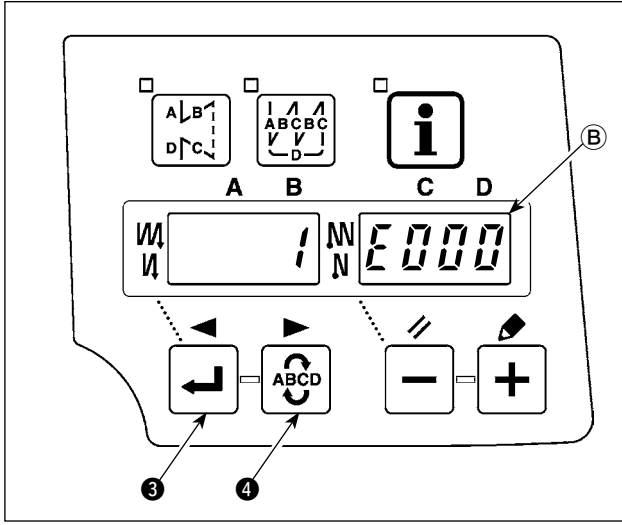
- ⑪ CN52 : CPU INSYSTEM
- ⑫ CN53 : JTAG
- ⑬ CN36 : Makine kafası solenoidi
- ⑭ CN37 : Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi
- ⑮ CN58 : Fan
- ⑯ CN55 : LED lamba
- ⑰ Motor kablosu
- ⑱ Panel kablosu
- ⑲ Elektrik kablosu

4. Hata kodları

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

Durum	Sebeup	Düzeltilici önlem
Dikiş makinesini devirirken uyarı sesi duyuluyor ve makine çalıştırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce makine kafası devrildiği zaman, sol tarafta güvenlik amaçlı işlem.	Dikiş makinesini devirmeden önce güç anahtarını kapalı konuma getirin.
İplik kesme, geri besleme, tokatlayıcı vb., solenoidleri çalışmıyor. El lambası yanmıyor.	Solenoid güç koruma sigortası atmış olabilir.	Solenoid güç koruma sigortasını kontrol edin.
Gücü açık konuma getirdikten sonra pedala basıldığı zaman dikiş makinesi çalışmıyor. Pedalın arka kısmına bir kez bastıktan sonra pedala basılınca dikiş makinesi çalışıyor.	Pedalın nötr konumu değişmiş olabilir. (Pedal yay basıncını değiştirirken ya da başka bir nedenden dolayı nötr konum değişmiş olabilir.)	Pedal sensörünün otomatik nötr düzeltme fonksiyonunu uygulayın.
Pedal nötr konumuna döndükten sonra dahi durmuyor.		
Otomatik kaldırma cihazı takılsa bile baskı ayağı yükselmiyor.	Otomatik kaldırma fonksiyonu kapalı konumda olabilir.	Otomatik kaldırma fonksiyonu için "FL ON" (FL açık) seçimini yapın.
	Pedal sistemi KFL sistem olarak ayarlanmış olabilir.	Pedalın arkasına basarak baskı ayağını kaldırmak için, PFL ayarındaki bağlantı telini değiştirin.
	Otomatik kaldırma cihazı kablosu, konektöre (CN37) bağlanmamış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
Düzeltilici dikiş düğmesi çalışmıyor.	Baskı ayağı, otomatik kaldırma cihazı ile yükseliyor olabilir.	Baskı ayağı aşağı indikten sonra düğmeyi çalıştırın.
	Otomatik kaldırma cihazı takılmamış olabilir. Ancak otomatik kaldırma fonksiyonu açık konumdadır.	Otomatik kaldırma cihazı takılmamışken "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin.
Dikiş makinesi çalışmıyor.	Motor çıkış kablosu (4P) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
	Motor sinyal kablosu konektörü (CN30) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.

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



[Hata kodunu kontrol etme prosedürü]

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

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

Hata kodu listesi

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri sıfırlamanın gerçekleştirilmesi (Bu bir hata değildir.)	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası değiştirildiği zaman. Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman. 	
E003	Senkronizer konektöründe bağlantısızlık	<ul style="list-style-type: none"> Dikiş makinesi kafası senkronizerinden gelen konum saptama sinyali girilmediği zaman. Senkronizer bozuk ise. 	<ul style="list-style-type: none"> Senkronizer konektöründe (CN33) gevşek bağlantı ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Senkronizer kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin. Kayış gerginliğini kontrol edin. Makine kafası ayarını kontrol edin. Motor kasnağı ayarını kontrol edin.
E004	Senkronizer alt konum sensörü bozuk		
E005	Senkronizer üst konum sensörü bozuk	<ul style="list-style-type: none"> Kayış gevşek. Makine kafası uygun değil. Motor kasnağı uygun değil. 	
E007	Motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kilitlenirse. Makine kafasının garanti ettiği kadar ağır malzemeler dikiliyorsa. Motor çalışmıyorsa. Motor ya da sürücü bozuksa. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E070	Kayışın kayması	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kilitliyen. Kayış gevşek. 	<ul style="list-style-type: none"> Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin. Kayış gerginliğini kontrol edin.
E071	Motor çıkışı konektöründe bağlantısızlık	<ul style="list-style-type: none"> Motor konektöründe bağlantısızlık. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor çıkış konektöründe gevşek bağlantı ya da bağlantısızlık olup olmadığını kontrol edin.
E072	İplik kesme hareketi sırasında motorda aşırı yük	<ul style="list-style-type: none"> E007 ile aynı. 	<ul style="list-style-type: none"> E007 ile aynı.
E079	Otomatik çalışma aşırı yük hatası	<ul style="list-style-type: none"> Kullanılmaz 	<ul style="list-style-type: none"> Kullanılmaz
E220	Yağlama uyarısı	<ul style="list-style-type: none"> Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı zaman. 	<ul style="list-style-type: none"> Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)
E221	Yağlama hatası	<ul style="list-style-type: none"> Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı ve dikiş dikilemediği zaman. 	<ul style="list-style-type: none"> Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E302	Düşme saptama düğmesi hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa)	<ul style="list-style-type: none"> Güç açık konumdayken düşme algılayıcı düğme girilmiş olabilir. İplik kesici bıçak konumu hatalı. 	<ul style="list-style-type: none"> Güç şalteri kapalı konumdayken makine kafasının devrilip devrilmediğini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir). Düşme algılayıcı düğme kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin. Düşme algılayıcı düğme kolunun bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. Eğim algılayıcı düğme kolunun makine tablasına yeterince temas edip etmediğini kontrol edin. (Masada bir çukur vardır veya çubuk yatağın montaj yeri çok uzaktır.) Makine kafası devrilme detektörünün konektöründe (CN48) gevşeme ya da kopukluk kontrolü yapın.
E303	Yarım daire plaka sensör hatası	<ul style="list-style-type: none"> Yarım daire plaka sensör sinyali saptanmıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. Motor kodlayıcı konektör bağlantısının kopmuş olup olmadığını kontrol edin.
E331	Bant kesme cihazı sensörleri aynı anda AÇIK konuma getirilir	<ul style="list-style-type: none"> Bant kesme cihazında hatalı çalışma. 	<ul style="list-style-type: none"> Bant kesme cihazının düzgün bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. Pnömatik basıncın yeterli olup olmadığını kontrol edin.
E332	Bant kesme cihazı sensörleri aynı anda KAPALI konuma getirilir.	<ul style="list-style-type: none"> Hatalı montaj ve bant kesim cihazı ayarı. 	<ul style="list-style-type: none"> Bant kesme cihazının düzgün monte edilip edilmediğini kontrol edin. Pnömatik basıncın yeterli olup olmadığını kontrol edin.
E499	Hatalı veri	<ul style="list-style-type: none"> Depolanan veri bozulmuş. 	<ul style="list-style-type: none"> Teknisyenin Kılavuzunda "Fonksiyon ayar verilerinin sıfırlanması"na uygun olarak fonksiyon ayarlarındaki tüm verileri varsayılan değerlere sıfırlayın.
E704	Hatalı veri	<ul style="list-style-type: none"> Depolanan veri bozulmuş. 	<ul style="list-style-type: none"> Teknisyenin Kılavuzunda "Fonksiyon ayar verilerinin sıfırlanması"na uygun olarak fonksiyon ayarlarındaki tüm verileri varsayılan değerlere sıfırlayın.
E730	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyal konektörü (CN30) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	<ul style="list-style-type: none"> Motor 500 sti/min ya da daha hızlı değerlerde belirtilen yöne zıt yönde çalışırsa bu hata meydana gelir. 	<ul style="list-style-type: none"> Ana mil motorunun kodlayıcı bağlantısı hatalı. Ana mil motorunun elektrik güç bağlantısı hatalı.
E799	İplik kesme işleminde zaman aşımı	<ul style="list-style-type: none"> İplik kesicinin kontrolü işlemi, önceden belirlenen süre içinde tamamlanmıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Fonksiyon ayar numarası 95'in (Kafa seçimi fonksiyonu) doğru ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Motor kasnağı çapının ayarlara uygun olup olmadığını kontrol edin. Kayışın gevşek olup olmadığını kontrol edin.
E808	Solenoid'te kısa devre	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid gücünün voltajı normale dönmüyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.
E809	Tutma hareketi hatası	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid, tutma hareketine geçmiyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Solenoidte aşırı ısınma olup olmadığını kontrol edin. (CTL devre kartı grubu Devre bozulur.)
E810	Solenoid akımında anormal durum	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid'de kısa devre. 	<ul style="list-style-type: none"> Solenoid direnci.

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir. 100V spesifikasyonuna sahip olan 200V verilmiş. 120V elektrik paneline 220V uygulanmış. CE: 230V elektrik paneline 400V uygulanmış. 	<ul style="list-style-type: none"> Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. <p>Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.</p>
E813	Düşük voltaj	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilenden düşük voltaj verilirse. 200V spesifikasyonuna sahip olan 100V verilmiş. 220V elektrik paneline 120V uygulanmış. Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Sigorta ya da canlandırıcı direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.
E815	Yenileme rezistörü bağlı değil	<ul style="list-style-type: none"> CN11: Bağlı değil 	<ul style="list-style-type: none"> Yenileyici rezistörün CN11'e bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
E906	Çalışma paneli iletişim hatası	<ul style="list-style-type: none"> Çalışma paneli kablosu bağlı değil. Çalışma paneli bozuk. 	<ul style="list-style-type: none"> Çalışma paneli konektöründe (CN38) gevşeme ya da bağlantı sorunu olup olmadığını kontrol edin. Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına sıkışmış olabilir.
E922	Ana mil kontrol dışı	<ul style="list-style-type: none"> Ana mile kumanda edilememesi halinde. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü KAPALI konuma getirin.
E924	Motor sürücüsü hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sürücüsü bozulmuş. 	
E930	Hatalı kodlayıcı	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyalinin doğru girilememesi halinde. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyal konektöründe (CN30) gevşeme ya da kopukluk kontrolü yapın. Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışmış ya da kopmuş olup olmadığını kontrol edin.
E931	Motor delik sensörü hatası		
E942	Arızalı EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> EEPROM üzerine veri yazdırılmıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Gücü KAPALI konuma getirin.