

***TÜRKÇE***

**DDL-9000C-F  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....</b>	<b>1</b>
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri.....	1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri .....	1
<b>2. KURULUM .....</b>	<b>2</b>
2-1. Masanın teknik resmi .....	2
2-2. Dikiş makinesini kurarken dikkat edilmesi gereken noktalar.....	3
2-2-1. Dikiş makinesini taşıma şekli .....	3
2-2-2. Dikiş makinesini yerleştirirken dikkat edilmesi gereken noktalar.....	3
2-3. Kurulum.....	3
2-4. İplik çardağının takılması.....	4
2-5. Elektrik kutusunun montajı .....	5
2-6. Güç anahtarı kablosunun bağlanması.....	5
2-6-1. Güç şalterinin takılması.....	5
2-6-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması.....	6
2-6-3. Reaktör kutusunun takılması.....	7
2-7. Kabloların bağlanması .....	8
2-8. Kabloların kullanımı .....	9
2-9. Bağlantı kolunun takılması .....	9
2-10. Pedalın ayarlanması.....	10
2-10-1. İrtibat milinin takılması .....	10
2-10-2. Pedal açısının ayarlanması .....	10
2-11. Pedalın çalışması.....	10
2-12. Yağlama (DDL-9000C-FMS, FSH) .....	11
2-13. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama).....	12
2-13-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem) .....	12
2-13-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri .....	14
2-13-3. Temel çalıştırma .....	15
<b>3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK.....</b>	<b>16</b>
3-1. İğnenin takılması .....	16
3-2. Mekiğin çıkarılması/takılması .....	16
3-3. Masura ipliğinin sarılması.....	17
3-4. Makineye iplik takılması.....	19
3-5. İplik tansiyonu .....	20
3-5-1. İplik gerginliği No. 1'in ayarlanması.....	20
3-5-2. İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması (Aktif gergi).....	20
3-5-3. Gerilim düzeltme (bobin ipliği kalan miktarına göre) .....	21
3-5-4. Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması.....	22
3-6. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı).....	23
3-6-2. Mikro kaldırma işlevi.....	23
3-6-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması.....	23
3-6-3. Baskı ayağı basıncının başlangıç değerinin değiştirilmesi .....	24
3-6-4. Manüel kaldırma .....	24
3-7. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	25
3-8. Dikiş hızının değiştirilmesi .....	25
3-9. LED ışık .....	26
3-10. Ters beslemeli dikiş.....	26

3-11. Özel anahtar .....	27
3-12. Çağanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması (DDL-9000C-FMS, FSH).....	28
3-12-1. Çağanozdaki yağ miktarının ayarlanması.....	28
3-12-2. Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır .....	29
3-12-3. Örnekte yeterli yağ miktarı gösterilmiştir .....	29
3-13. İplik alma kolu yay ayarı ve iplik alma stroku .....	30
<b>4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI .....</b>	<b>31</b>
4-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken).....	31
4-2. Dikiş desenleri .....	35
4-2-1. Dikiş deseni yapılandırması.....	35
4-2-2. Dikiş desenleri listesi .....	36
4-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni .....	38
4-2-4. Çift geri beslemeli dikiş.....	43
4-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme .....	44
4-2-6. Desen işlevlerinin listesi .....	46
4-2-7. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni.....	49
4-2-8. Öğretme işlevi .....	50
4-2-9. Tek dokunuşla geçiş işlevi.....	52
4-2-10. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi .....	53
4-2-11. Bir desenin kopyalanması.....	55
4-2-12. Daraltma işlevi.....	56
4-3. Sayaç işlevi .....	58
4-3-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi.....	58
4-3-2. Sayaç tipleri.....	58
4-3-3. Sayacın ayarlanması.....	59
4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması .....	62
4-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması .....	63
4-5. Bellek anahtarı verileri listesi .....	64
4-6. Hata listesi.....	69
4-7. Bellek anahtarı verileri .....	73
<b>5. YENİ TEMEL İŞLEVLER .....</b>	<b>75</b>
5-1. Daha kısa iplik ucu bırakan ceza.....	75
5-2. Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanması .....	78
5-3. Beslemenin çalışma süresi.....	79
5-4. Besleme konumunun değiştirilmesi .....	80
<b>6. BAKIM.....</b>	<b>81</b>
6-1. Bakım modu .....	81
6-2. Kanca yağ deposundaki yağ miktarının kontrolü (DDL-9000C-FMS, FSH) .....	81
6-3. Çağanoz etrafındaki bölgenin temizlenmesi.....	82
6-4. Şasinin iç kısmının temizlenmesi.....	83
6-5. Yağ sürmek .....	84
6-6. İğne mili alt yuvasına ve baskı ayağı mili yuvasına gres uygulayın. ....	84
6-7 Sigortanın Değiştirilmesi .....	85
6-8. Pillerin atılması .....	86
<b>7. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA).....</b>	<b>87</b>
7-1. İğne – çağanoz bağlantısı .....	87
7-2. İğne ipliği baskı aygıtının ayarlanması .....	88

7-3. İplik kesicinin ayarlanması .....	91
7-3-1. İplik kesme kam zamanlamasını kontrol etmek için .....	91
7-3-2. İplik kesme kam zamanlaması ayarı.....	91
7-3-3. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi.....	92
7-3-4. Bıçak ünitesinin ayarlanması.....	93
7-3-5. İplik kesme hızının ayarlanması .....	94
7-4. İplik alıcının ayarlanması .....	95
7-4-1. Standart ayarın kontrol edilmesi .....	95
7-4-2. Standart ayar .....	95
7-4-3. Standart ayar (Uç konumda ayar).....	95
7-5. Aktif baskı ayağı çok katlı kısım algılama işlevi .....	96
7-5-1. Çok katlı kısım algılama işlevi .....	96
7-5-2. Çok katlı kısım algılama ilmek sayısı ayar işlevi.....	98
7-6. Gres noksanlığı alarmı .....	99
7-6-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında.....	99
7-6-2. E221 Gres noksanlığı hatası .....	99
7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında .....	100
<b>8. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA) .....</b>	<b>101</b>
8-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi .....	101
8-1-1. Yeni bir desen oluşturma .....	101
8-1-2. Bir desenin kopyalanması.....	103
8-1-3. Bir desenin silinmesi .....	104
8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması .....	105
8-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi .....	105
8-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma.....	107
8-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması .....	107
8-3. Çevrim deseni .....	108
8-3-1. Çevrim deseninin seçilmesi.....	108
8-3-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi .....	109
8-3-3. Yeni çevrim deseni oluşturma .....	110
8-3-4. Çevrim dikişi deseninin başlayacağı adımın ayarlanması.....	112
8-4. Özel adım.....	113
8-4-1. Özel bir adım seçme .....	113
8-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma .....	115
8-4-3. Özel adım düzenleme işlevi .....	118
8-4-4. Özel bir adımın kopyalanması/silinmesi .....	119
8-5. Yoğunlaştırma özel deseni.....	120
8-5-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması .....	120
8-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma.....	120
8-5-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi.....	123
8-5-4. Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi .....	124
8-6. Basit ekran kilidi .....	125
8-7. Sürüm bilgisi.....	125
8-8. LED panel parlaklığının ayarlanması .....	126
8-9. Bilgi.....	127
8-9-1. Veri iletişimi .....	127
8-9-2. USB .....	130
8-9-3. Üretim yönetimi.....	131
8-9-4. NFC.....	134
8-10. Tuş özelleştirme.....	135
8-10-1. Atanabilir veri .....	135
8-10-2. Bir tuşa işlev atama .....	136

# 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

## 1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

### DDL-9000C-F $\triangle$ $\triangle$ - $\triangle$ B

Ön plaka bölümünü yağlama yöntemi

M	Yarı kuru
S	Mikro miktarda yağlama
D	Kuru

İğne ipliği tutucunun özellikleri

N	Var
0	Yok

Dikiş özellikleri

S	Orta kalınlıkta kumaşlar
H	Kalın kumaşlar

	DDL-9000C-FMS	DDL-9000C-FSH	DDL-9000C-FDS
Maksimum dikiş hızı (standart konum)	Dikiş uzunluğu 0 ile 4,00 : 5.000 sti/min Dikiş uzunluğu 4,05 ile 5,00 : 4.000 sti/min	Dikiş uzunluğu 0 ile 4,00 : 4.500 sti/min Dikiş uzunluğu 4,05 ile 5,00 : 4.000 sti/min	Dikiş uzunluğu 0 ile 5,00 : 4.000 sti/min
Dikiş uzunluğu	5 mm		
Baskı ayağı basınç kontrolü	Elektronik kontrol		
İğne *1	1738 Nm65 ile 110 (DB×1 #9 ile 18) 134 Nm65 ile 110 (DP×5 #9 ile 18)	1738 Nm125 ile 160 (DB×1 #20 ile 23) 134 Nm125 ile 160 (DP×5 #20 ile 23)	1738 Nm65 ile 110 (DB×1 #9 ile 18) 134 Nm65 ile 110 (DP×5 #9 ile 18)
Yağ	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ya da JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7		-
Motor	AC servo motor		
Yatay besleme kontrolü	Elektronik kontrol		
Dikey besleme kontrolü	Elektronik kontrol		
Desen sayısı	Dikiş deseni ..... 99 desen (Çokgen şekilli dikiş için, 10 taneye kadar desen kaydedilebilir.) Çevrim dikişi deseni ..... 9 desen Özel adım deseni ..... 20 desen Yoğunlaştırma özel deseni ..... 9 desen		
Gürültü	FMS ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk: A-81,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 5.000 sti/min. FSH ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk: A-77,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min. FDS ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk: A-78,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.		

• Dikiş hızı, dikiş koşullarına bağlı olarak değişir. Teslimat sırasında önceden ayarlanmış olan dikiş hızı 4.000 sti/min.

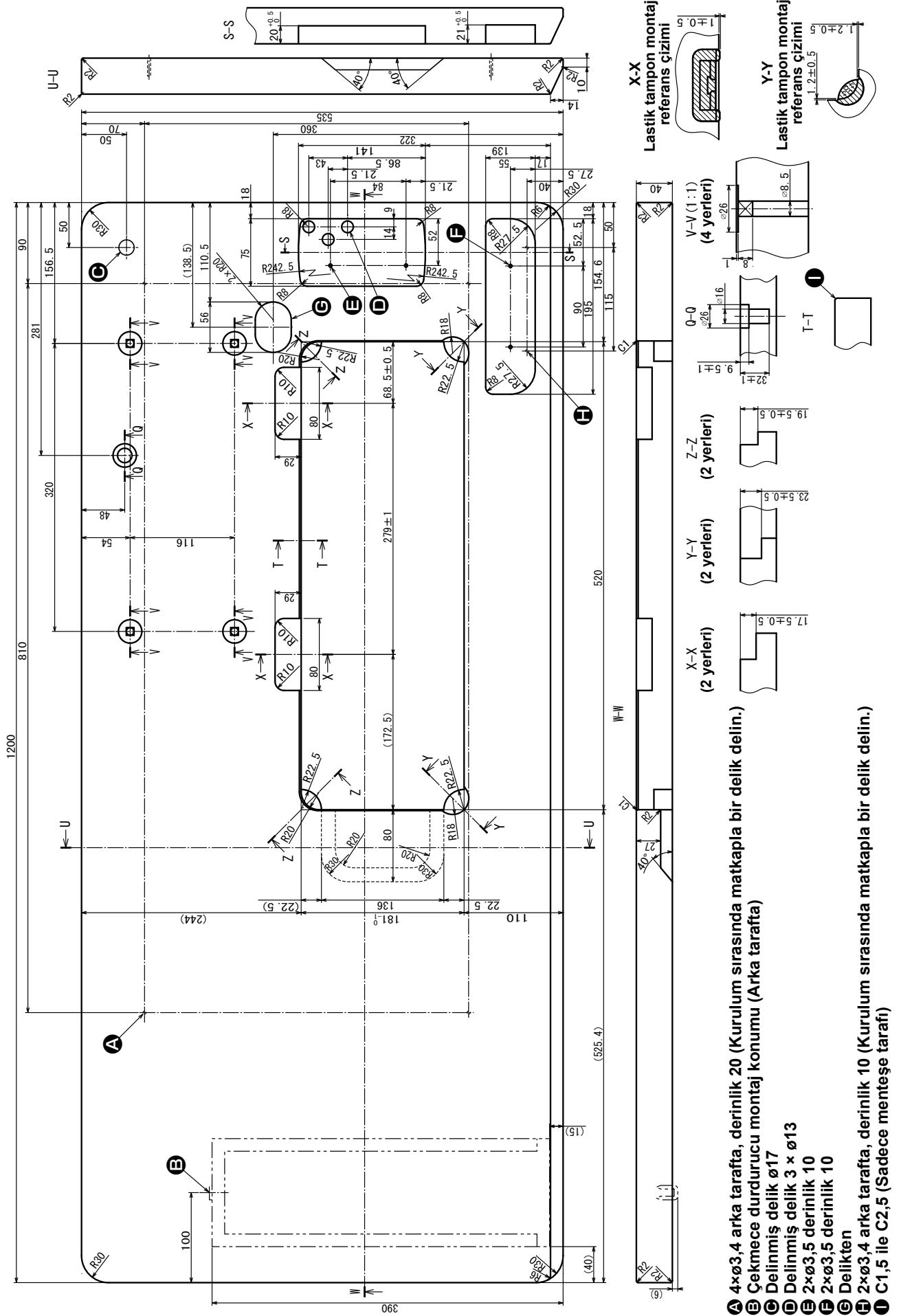
\*1 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.

## 1-2. Kontrol kutusunun özellikleri

Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında CE
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 0 ile 35°C arasında Nem : %90 ya da daha az.
Giriş	350VA

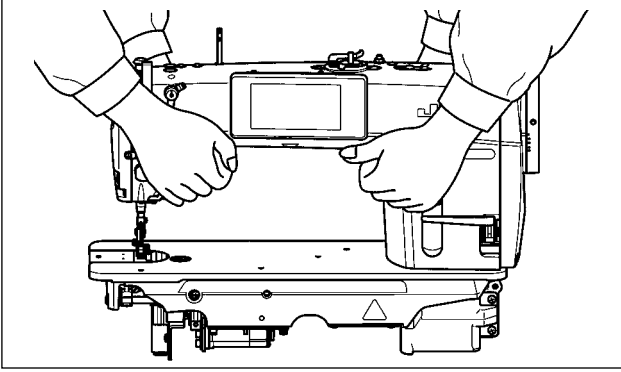
## 2. KURULUM

### 2-1. Masanın teknik resmi



## 2-2. Dikiş makinesini kurarken dikkat edilmesi gereken noktalar

JUKI Sanayi Tipi Dikiş Makinesini tercih ederek satın aldığınız için teşekkür ederiz. Bu dikiş makinesini kolay kullanmak için, kullanmadan önce 2-1 ile 2-12 arasındaki maddeleri mutlaka uygulayın.



### 2-2-1. Dikiş makinesini taşıma şekli

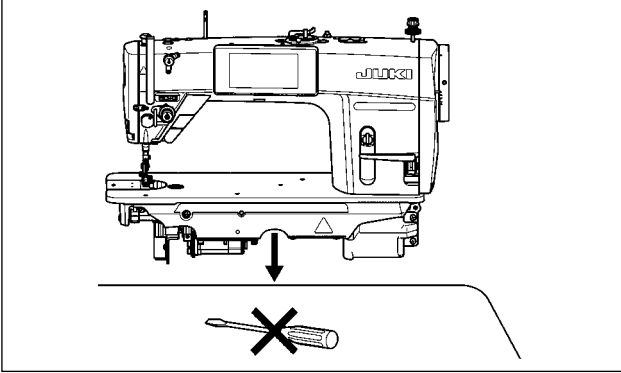
Dikiş makinesini, şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte ve makinenin kolundan tutarak taşıyın.

- 1. Döndüğü için asla kasnaktan tutmayın.**

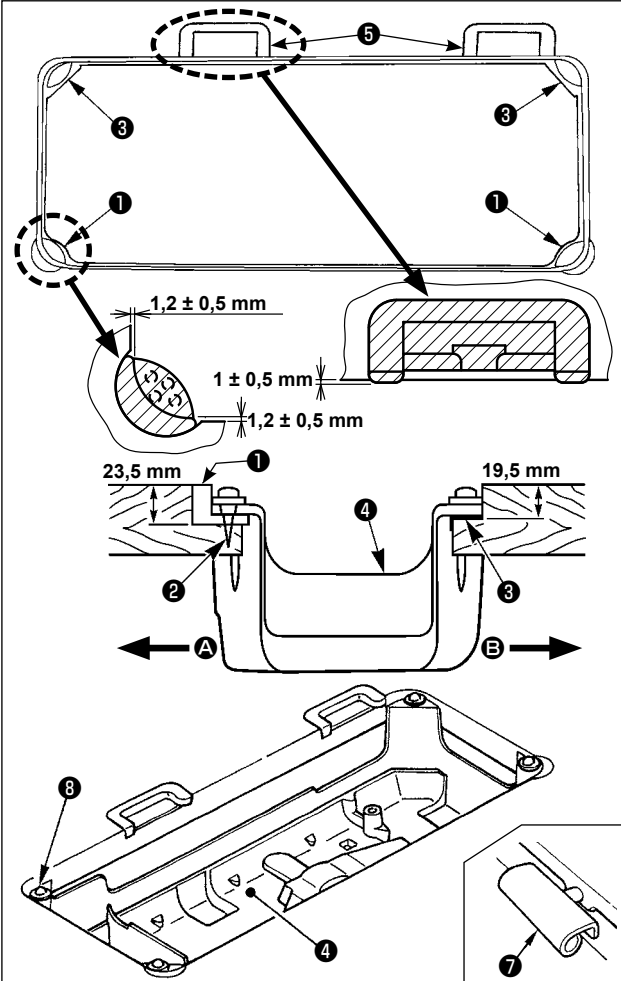
**2. Dikiş makinesi 40,5 kilo ya da daha ağır olduğu için mutlaka iki ya da daha fazla kişiyle birlikte taşıyın.**

### 2-2-2. Dikiş makinesini yerleştirirken dikkat edilmesi gereken noktalar

Dikiş makinesini yerleştirirken yatay ve düz bir düzlem üzerine yerleştirin ve tornavida ya da benzeri çıkıntı yapabilecek herhangi bir şey koymayın.

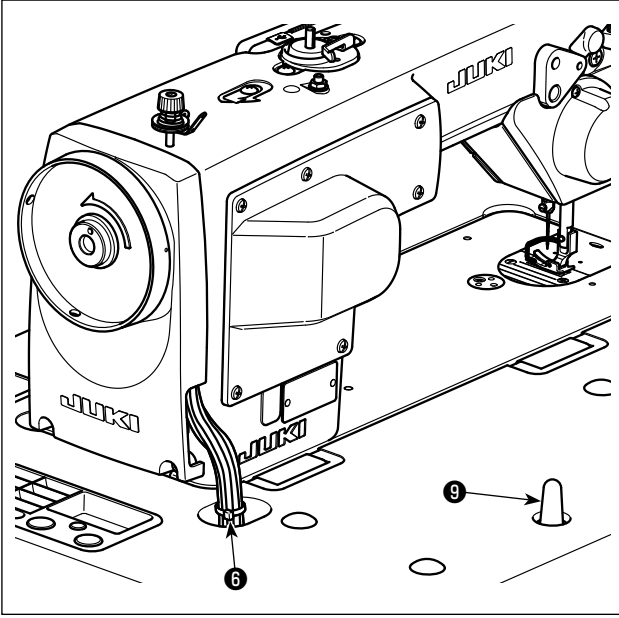


## 2-3. Kurulum



- 1) Alt kapak ④, makine tablasındaki kanalın dört köşesine oturmalıdır. Lastik menteşe yuvasını ⑤ masanın üzerine takın ve bir çiviyle sabitleyin.
- 2) 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.
- 3) Menteşeyi ⑦, vidalar ile makinenin ana gövdesine tespit edin. Makine başını tabladaki kauçuk menteşe yataklarına ⑤ yerleştirin ve dört köşedeki baş mesnetlerinin ⑧ üzerine oturtun.

**DİKKAT** Taşırken kasnaktan tutmayın.



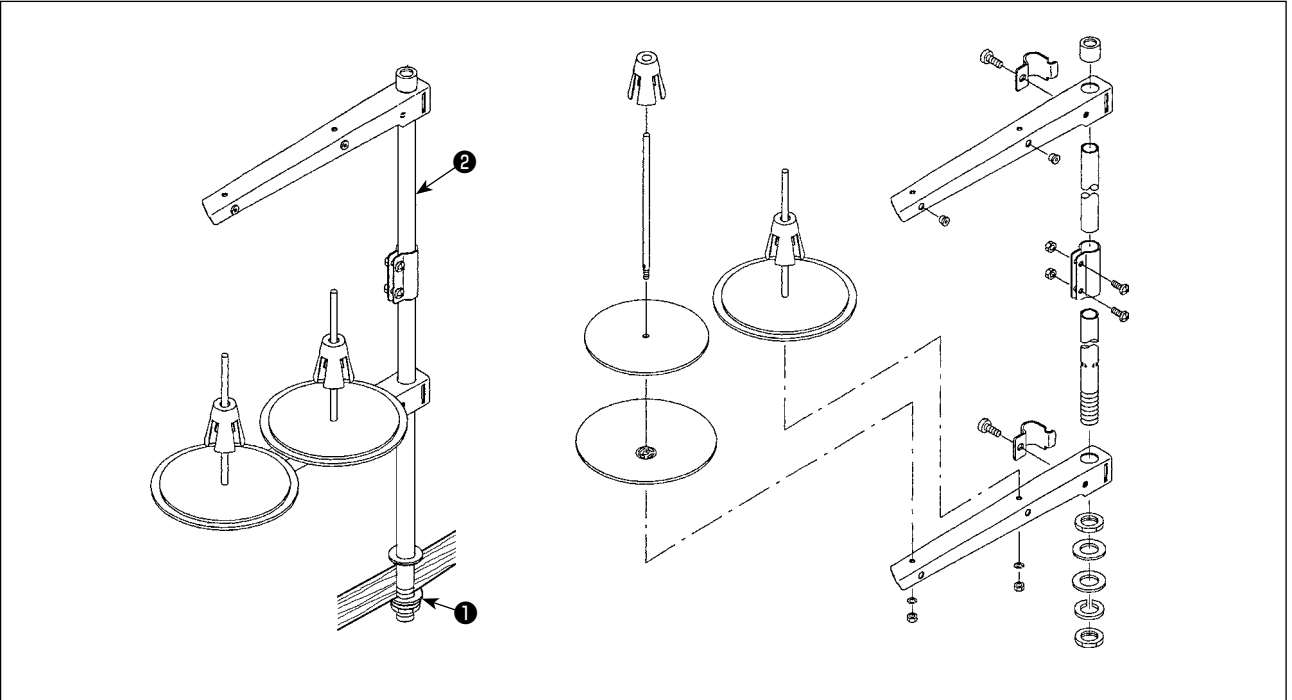
4) Kafa desteği çubuğunu ⑨ sonuna kadar iterek masaya sağlam bir şekilde tespit edin.



Makine kafası taşıyıcı çubuğunu ⑨ makine masasına monte ederken, masa yüzeyinden 63 ila 68 mm yüksekte olmasına dikkat edin. AK cihazıyla birlikte temin edilen dikiş makinesinde, makine kafası taşıyıcı çubuğunu ⑨ makine masasına monte ederken masa yüzeyinden olan yüksekliğinin 33 ila 38 mm olmasına dikkat edin.

5) Makine kafası aksesuarı olarak temin edilen kablo tutturma bandını ⑥ kablunun ucuna tutturun.

## 2-4. İplik çardağının takılması



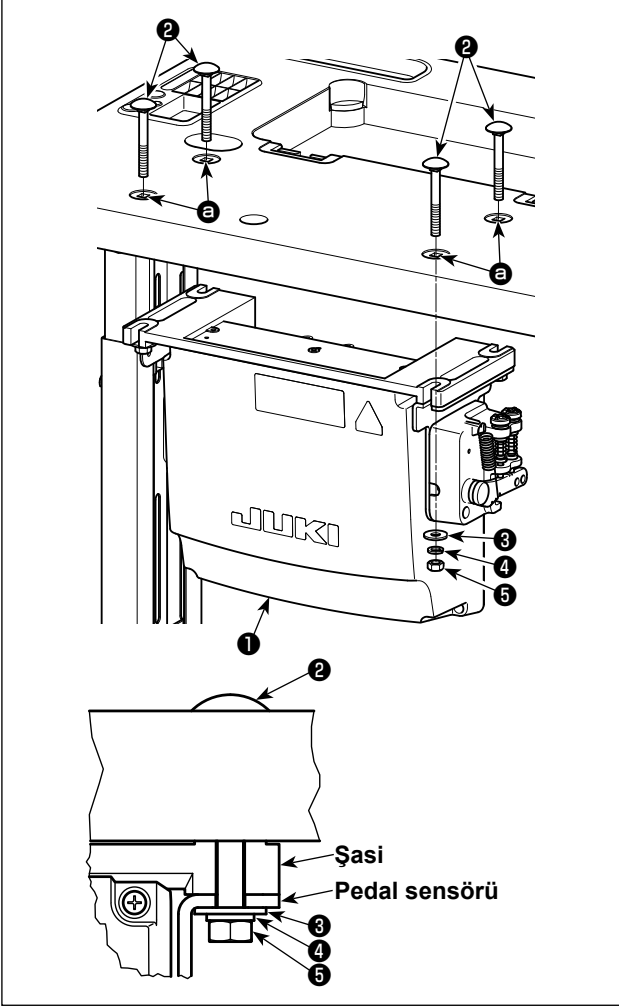
1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.

2) Somunu ① sıkın.

3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili ② içinden geçirin.



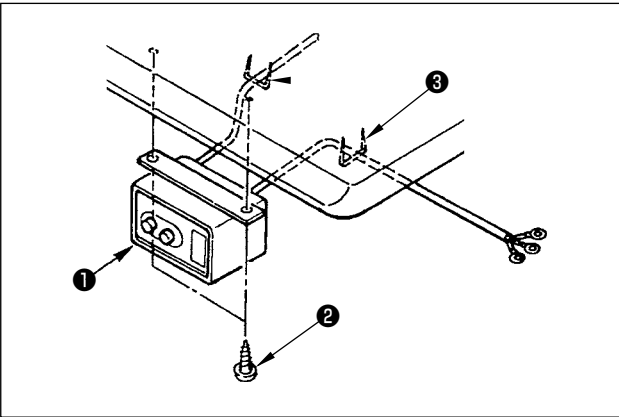
## 2-5. Elektrik kutusunun montajı



Masadaki dört deliği kullanarak ② kontrol kutusunu ① masaya monte edin. Kontrol kutusu ile birlikte verilen dört civata ②, dört düz pul ③, dört yaylı pul ④ ve dört altıgen somunu ⑤ kullanarak kontrol kutusunu sabitleyin.

Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunu ve pulu şekilde gösterilen biçimde takarak kontrol panelini sağlam bir şekilde tespit edin.

## 2-6. Güç anahtarı kablosunun bağlanması



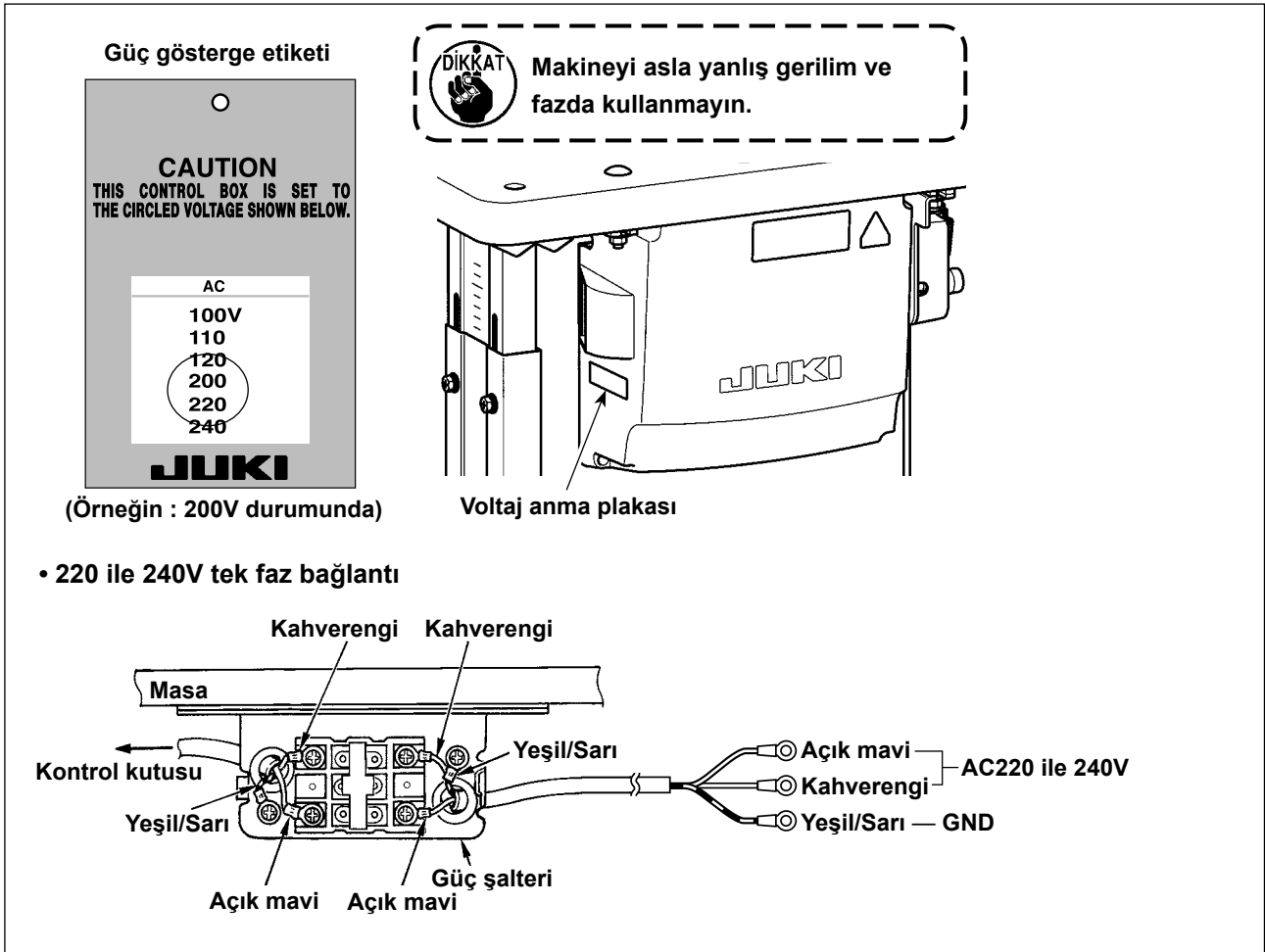
### 2-6-1. Güç şalterinin takılması

Güç şalterini ① makine masasının altına ahşap vidalar ② kullanarak tespit edin.

Kabloyu, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen zımbaları ③ kullanarak kullanım şekline uygun olarak tespit edin.

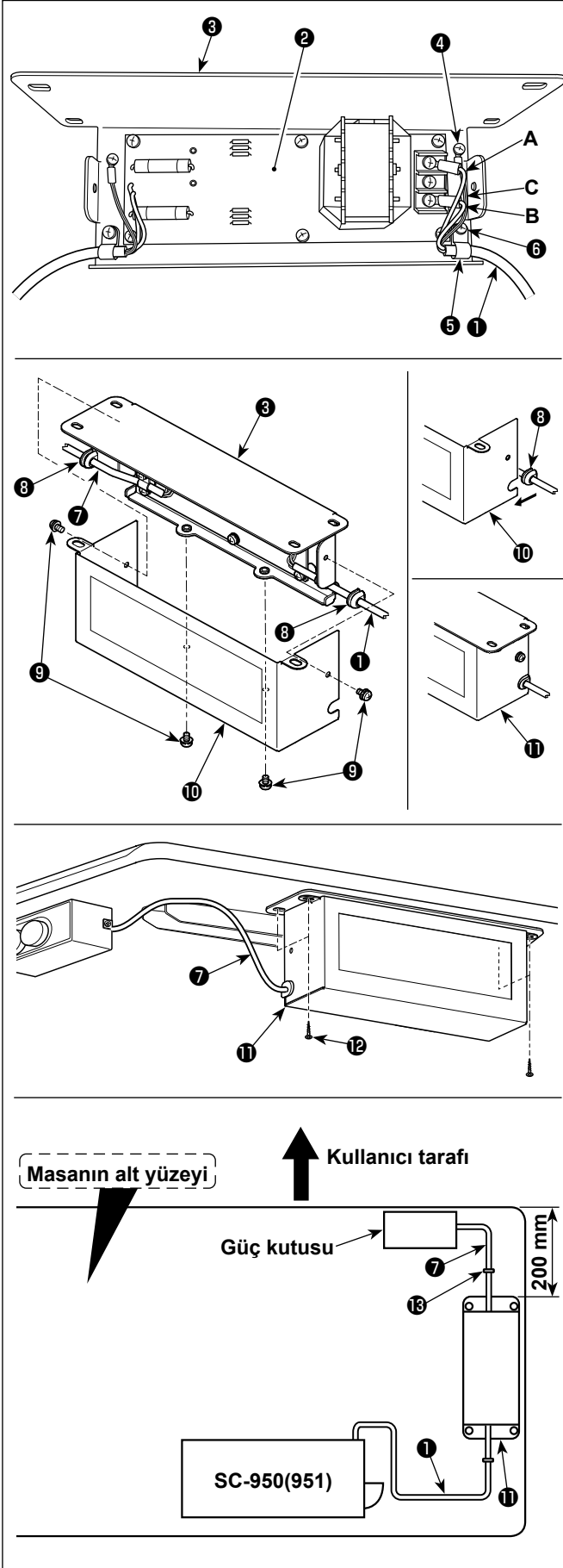
## 2-6-2. Güç kaynağından gelen kablunun bağlanması

Fabrikadan teslim anındaki gerilim spesifikasyonları, gerilim plakasında belirtilmiştir. Kabloyu spesifikasyonlara uygun olarak bağlayın.



## 2-6-3. Reaktör kutusunun takılması

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

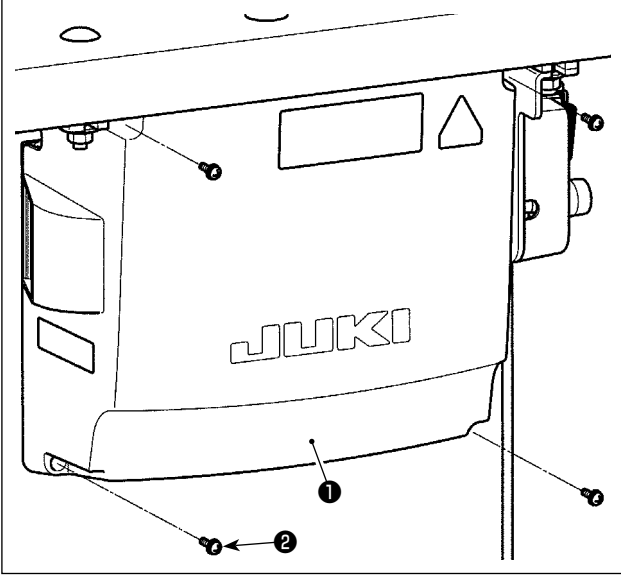


- 1) SC-950(951)'in güç kablosunun terminallerini **1** reaktör kutusu PCB tertibatına **2** ve reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın. Vidaları kullanarak, reaktör kutusu PCB tertibatı üzerindeki terminal bloğunun ilk konektörüne kahverengi **A** kablosunu, üçüncü konektörüne de mavi renkli **B** konektörüne bağlayın. Yeşil/sarı **C** kablosunu, topraklama tespit vidasıyla **4** reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın.
- 2) Kablo klipsini **5** SC-950(951)'in güç kablosuna takın. Güç kablosunu kablo klipsiyle birlikte, kablo klipsi tespit vidasıyla **6**, reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın.
- 3) Reaktör kutusunun giriş/çıkış kablolarına (**1** ve **7**) kablo halkalarını **8** takın. İki halkayı da aynı şekilde takın.
- 4) Reaktör kutusu kapağını **10**, dört adet reaktör kutusu kapağı tespit vidasıyla **9**, reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın. Bu aşamada, reaktör kutusu **11** ve kapağı **10** arasında boşluk kalmaması için kablo halkalarını **8** reaktör kutusu kapağının **10** iç bükey bölümü üzerindeki giriş/çıkış kablolarına **1** ve **7** takın.
- 5) Reaktör kutusunu **11** aksesuar olarak verilen dört ahşap vidayı **12** kullanarak masa standı üzerine, masa standının ön ucundan yaklaşık 200 mm uzaktaki bir konuma takın. Reaktör kutusunun masa standının kenarından dışarı çıkmaması için montaj konumunu masa boyutuna göre ayarlayın.
- 6) Reaktör kutusunun **11** giriş/çıkış kablolarını **1** ve **7**, aksesuar olarak verilen kablo zımbasını **13** kullanarak masanın üzerine sabitleyin. Bu aşamada, giriş ve çıkış kablolarını karıştırmamaya dikkat edin.

## 2-7. Kabloların bağlanması

### UYARI :

1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekledikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.



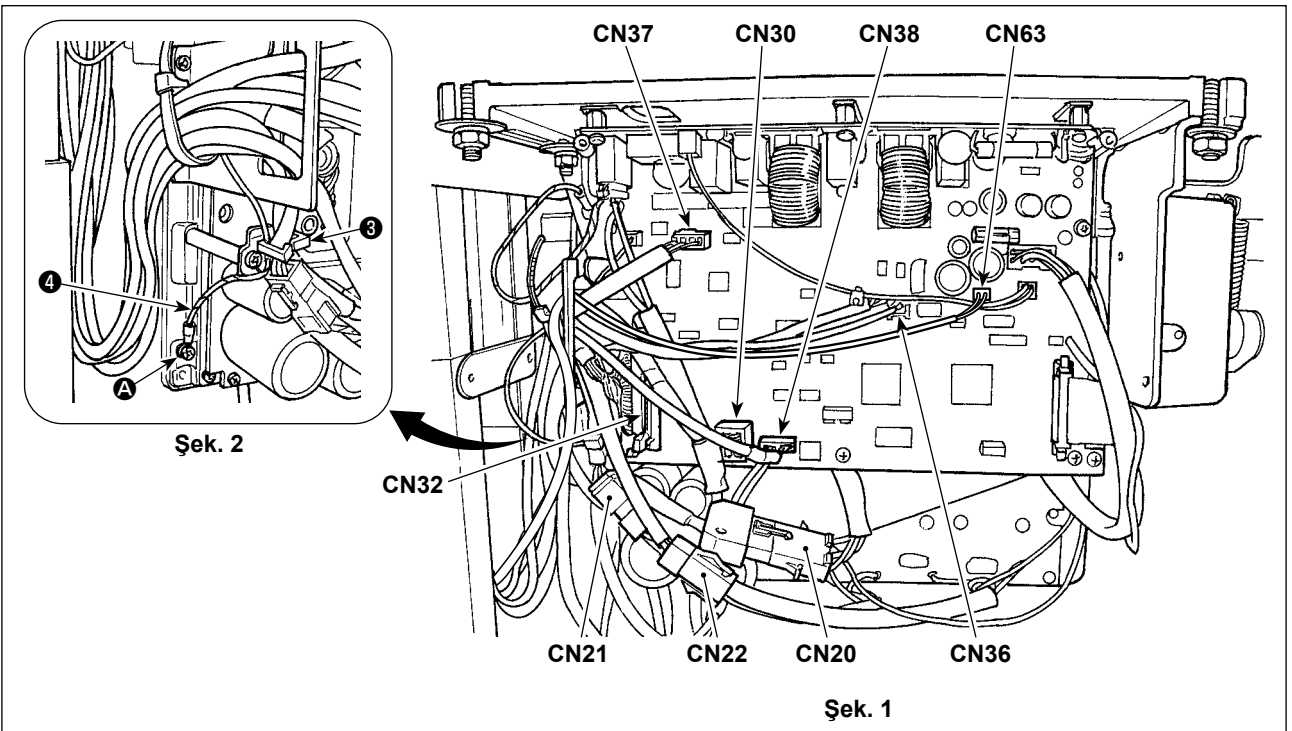
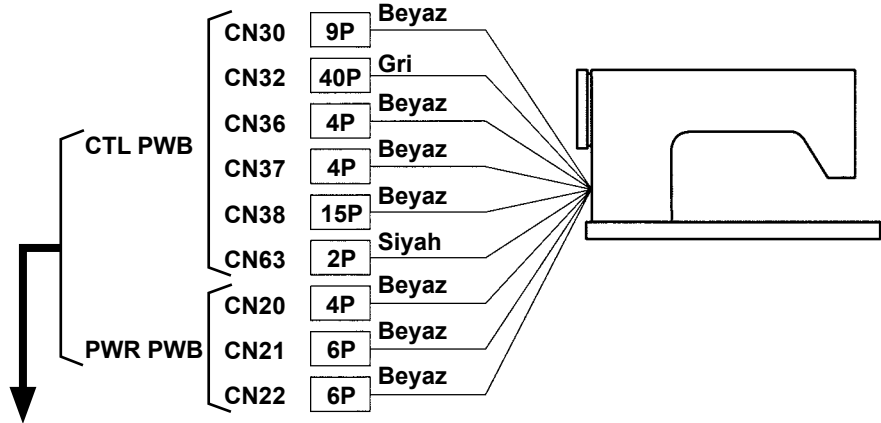
- 1) Kontrol kutusu kapağının ① dört tespit vidasını ② gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ① çıkarın.
- 2) Kabloları CTL PWB, PWR PWB üzerindeki ilgili konektörlere bağlayın. (Şek. 1)

CN20, CN21 ve CN22'ye bağlanan kabloları bir kablo klipsiyle ③ sağlam bir şekilde sabitleyin.



Hatalı bağlantıyı önlemek için CN21 ve CN22'nin konektör işaretçilerini kontrol edin.

- 3) Topraklama kablosunu ④ kontrol kutusunun A pozisyonuna vida ile sabitleyin. (Şek. 2)

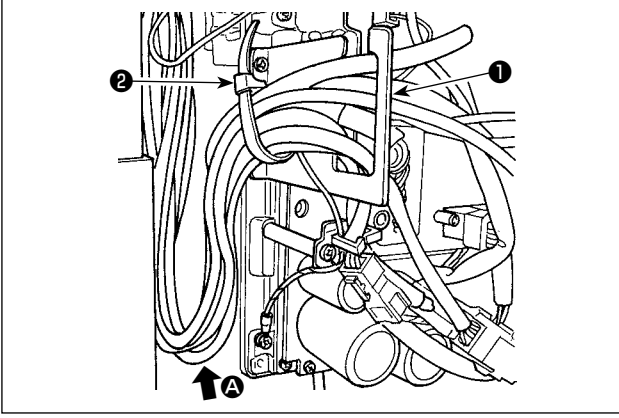


## 2-8. Kabloların kullanımı



### UYARI :

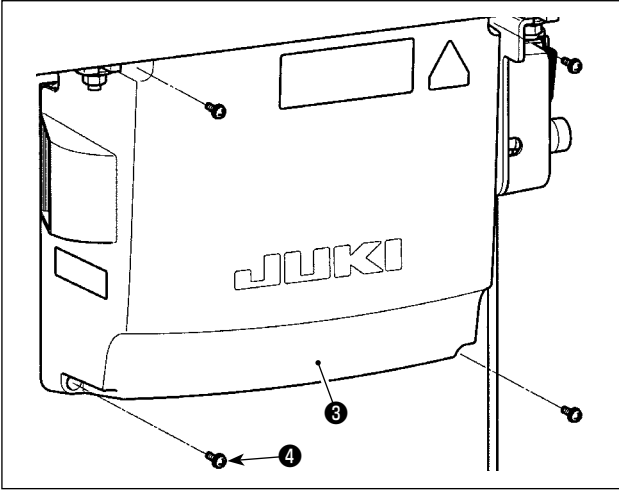
1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekleddikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları önlemek için, elektrikli parçaları ayarlamak üzere bayilerimizden elektrik teknisyeni veya mühendis talep edin.



- 1) Masanın altındaki kabloları kontrol kutusuna getirin.
- 2) Kontrol kutusuna getirilen kabloyu, kablo çıkış plakasına 1 yerleştirin ve kablo klips bandını 2 sabitleyin.



Kabloyu, makine kafası yatırılırsa bile gerilmeyecek veya takılmayacak şekilde yerleştirin. (Bkz. A bölümü.)



- 3) Kontrol kutusu kapağını 3 dört tespit vidası 4 ile takın.



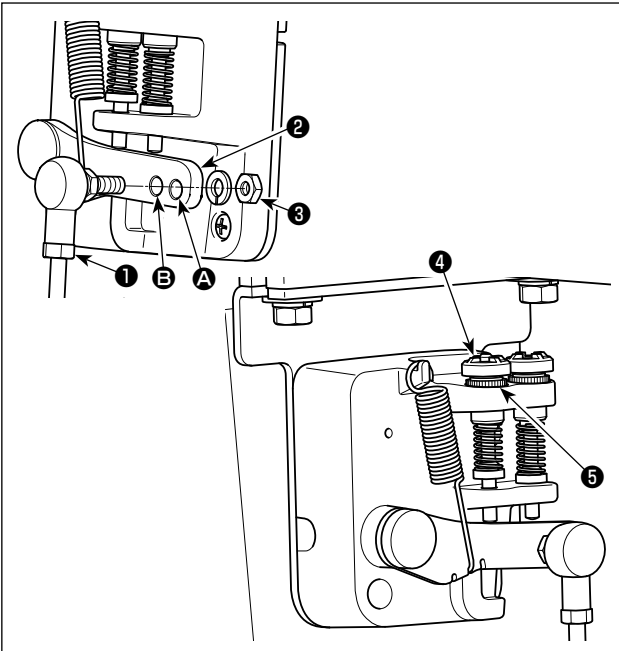
Kablo kopmasını önlemek için, kontrol kutusu kapağını takarken kabloların kontrol kutusu ile kontrol kutusu kapağı 3 arasına sıkışmamasına dikkat edin.

## 2-9. 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 3 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.



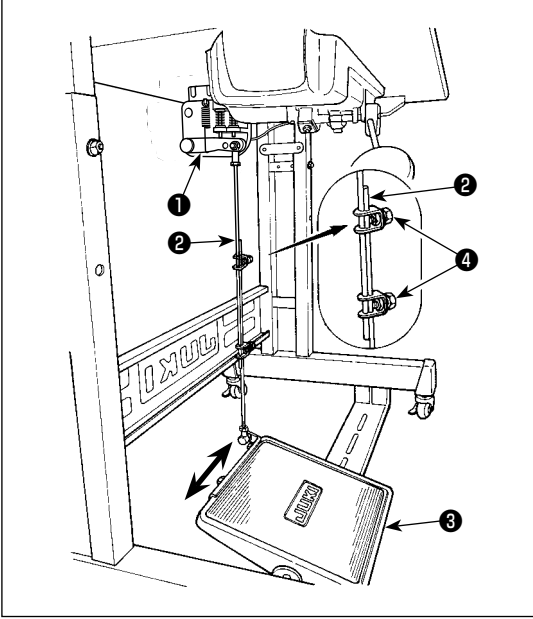
1. Vida çok fazla gevşetilirse yay yerinden çıkar. Vidayı, vidanın başı yuvadan görülebilecek gibi gevşetin.
2. Vidayı her ayarladığınızda, vidanın gevşememesi için metal somunu 5 sıkarak vidayı sabitlediğinizden emin olun.

## 2-10. Pedalın ayarlanması



### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



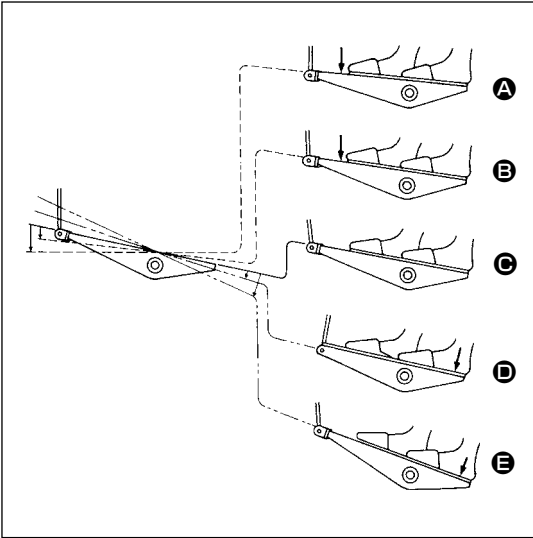
### 2-10-1. İrtibat milinin takılması

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

### 2-10-2. Pedal açısının ayarlanması

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

## 2-11. Pedalın çalışması



### Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır :

- 1) Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır. (B)
- 2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. (A) (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
- 3) Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur. (C)

- 4) Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser. (E)

\* Otomatik kaldırıcı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır.

Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman (D) baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner.

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

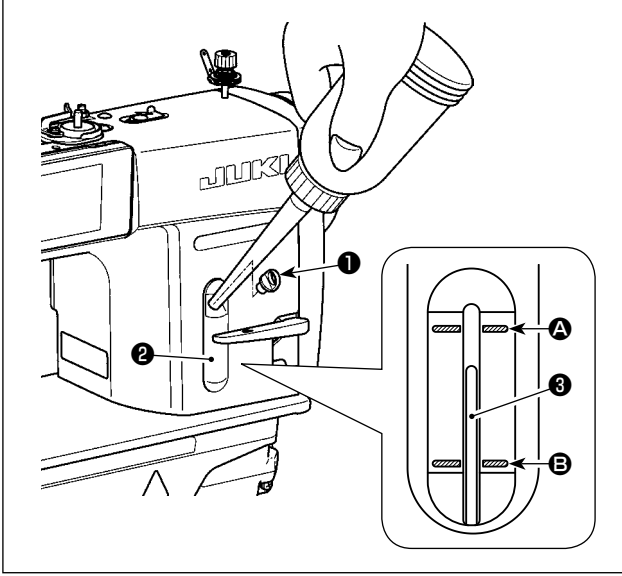
- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına basarsanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine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

## 2-12. Yağlama (DDL-9000C-FMS, FSH)

### UYARI :



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



Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, makinenin yağ haznesine çağanoz yağı koyun.

- 1) Yağ deliği kapağını ❶ çıkarıp yağ deposunu JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ile (parça numarası : MDFRX1600C0) ya da JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (parça numarası : 40102087) ile doldurun ve bu işlem için makineyle birlikte temin edilen yağlayıcıyı kullanın.
- 2) Yağ haznesine, yağ seviyesi göstere çubuğunun ❸ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ❷ üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi A ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin B arasında gelinceye kadar yağ koyun. İnceye kadar Yağ gerekenden fazla konulduğu takdirde, yağ deposunun üzerinde bulunan havalandırma kanalından dışarı akar veya yağlama işleminin gereken şekilde gerçekleşmesi mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.
- 3) Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun ❸ üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki ❷ alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin B aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.



1. Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 sti/min veya daha düşük devirde kullanın.
2. Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ile (parça numarası : MDFRX1600C0) ya da JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (parça numarası : 40102087) kullanın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.
4. Yağ deliği kapağı ❶ takılı değilken makineyi çalıştırmayın. Yağ girişi kapağını ❶, yağlama yapılması durumu hariç asla çıkarmayın. Ayrıca kapağı kaybetmemek için dikkat edin.

## 2-13. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama)

### 2-13-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem)

Satın aldıktan sonra dikiş makinenizi ilk kez AÇIK konuma getirişinizde, çalışma panelinde görüntülenecek dili seçin. Dil seçimi yapmadan makineyi KAPALI konuma getirirseniz, dikiş makinesini her açışınızda dil seçimi ekranının görüntüleneceğini lütfen unutmayın.

#### ① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme



İğne mili otomatik hareket ettiğinden dikkatli olun. İğne mili, otomatik hareket etmeyecek şekilde de ayarlanabilir. Daha fazla ayrıntı için bkz. [64 Sayfada "4-5. Bellek anahtarı verileri listesi"](#).




<Hoş geldiniz ekranı>

Panelde ilk olarak hoş geldiniz ekranı görüntülenir. Ardından dil seçim ekranı görüntülenir.

#### ② Dil seçimi



<Dil seçim ekranı>

Kullanmak istediğiniz dili seçin ve karşılık gelen dil tuşuna ① basın. Ardından  tuşuna basın.

Bu işlem, panel üzerinde görüntülenecek dili belirler.

Çalışma panelinde görüntülenecek dil U406 bellek anahtarı kullanılarak değiştirilebilir. Daha fazla ayrıntı için bkz. [64 Sayfada "4-5. Bellek anahtarı verileri listesi"](#).



### ③ Saatin ayarlanması




1. **M** ③ tuşuna basın.

"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.


2. "7. Clock setting (Saatin ayarlanması)" öğesini seçin.

"Clock setting screen (Saat ayar ekranı)" açılır.

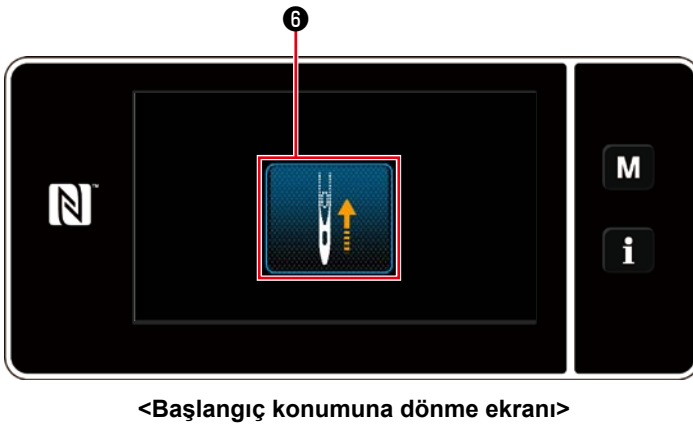


3. Yıl/ay/gün/saat/dakika/saniyeyi  ④ ile girin.

Girilen zaman, 24 saat şeklinde gösterilir.

4.  ⑤ tuşuna basarak saat ayarını onaylayın. Daha sonra mevcut ekran önceki ekrana döner.

### ④ Başlangıç konumuna dönme

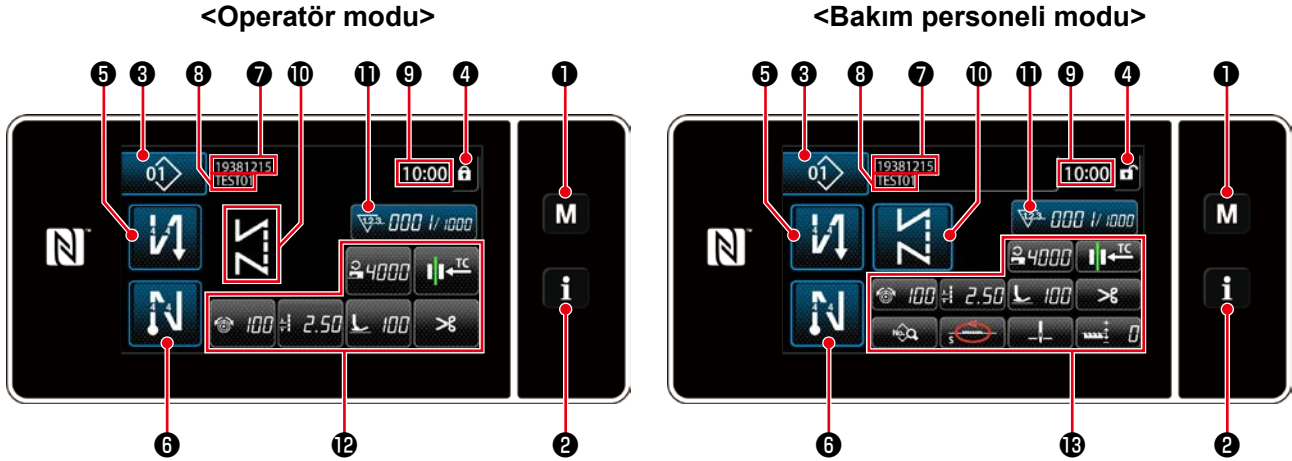


Başlangıç konumuna dönme iğne milini üst konumuna getirmek için ⑥ tuşuna basın.

\* "U090 Başlangıçta üst konumda durma işlevi"nin "1"e ayarlanması durumunda solda gösterilen ekran gösterilmez, ama iğne mili otomatik olarak üst konumuna döner.

## 2-13-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri

\* Operatör modu ile bakım personeli modu arasındaki geçiş, **M** ① ve **i** ② aynı anda basılarak yapılır.



Anahtar/gösterge	Açıklama
① Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır.
② Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır.
③ Dikiş deseni no. tuşu	Bu anahtar dikiş deseninin numarasını görüntülemek için kullanılır.
④ Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli:  Kilidi açık:
⑤ Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başında geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir.
⑥ Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir.
⑦ Parça numarası	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda parça numarası gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
⑧ Süreç/yorum	U404 ile parça numarası/işlem ekranının seçilmesi durumunda işlem gösterilir. Açıklama ekranının seçilmesi durumunda açıklama gösterilir.
⑨ Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
⑩ Dikiş deseni ekranı	Seçilen dikiş deseni bu alanda görüntülenir.
⑪ Özelleştirme tuşu 1	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Varsayılan olarak fabrikada dikiş sayacı işlevi bu tuşa atanmış ve kaydedilmiştir.
⑫ Özelleştirme tuşları 2 - 7	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.
⑬ Özelleştirme tuşları 2 - 11	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir.

### \* Verinin onaylanması

Desen numarasını değiştirmek için, Dikiş deseni numarası tuşuna ③ basın.

Kullanmak istediğiniz dikiş desenini seçin. Ardından, seçimini onaylamak için tuşuna basın.

Bellek anahtarı ya da dikiş deseninin ayarlanabilen öğeleri için hedef veriyi değiştirin ve değişikliği onaylamak için tuşuna basın.

Geri beslemeli dikişin ilmek sayısı veya çok katlı dikişin ilmek sayısı ayar verisi değiştirildikten sonra değiştirilen ayar verisi düğmesine basılarak onaylanır.

## 2-13-3. Temel çalıştırma

### ① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme



Güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde, hoş geldiniz ekranı görüntülenir.

### ② Bir dikiş deseni seçme



<Dikiş ekranı (Operatör modu)>

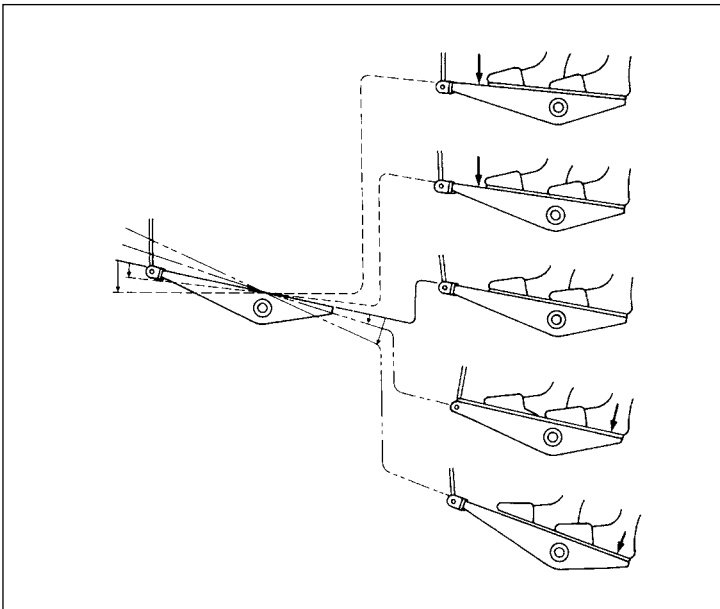


<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Dikiş ekranı görüntülenir.

- Bir dikiş deseni seçin.  
Ayrıntılar için bkz. **35 Sayfada "4-2. Dikiş desenleri"**.
- **135 Sayfada "8-10. Tuş özelleştirme"** kısmına göre atanan her bir fonksiyonun ayarlarını yapın.
- Seçilen dikiş deseni için işlevleri ayarlayın.  
Ayrıntılar için **44 Sayfada "4-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"** ve **46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"** bölümlerine bakın.

### ③ Dikişe başlama



Pedala bastığınızda, dikiş makinesi dikmeye başlar.

Bkz. **10 Sayfada "2-11. Pedalın çalışması"**.

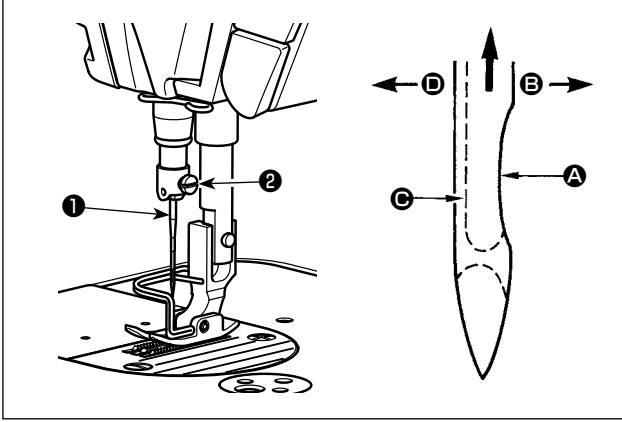
### 3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK

#### 3-1. İğnenin takılması



#### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



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

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



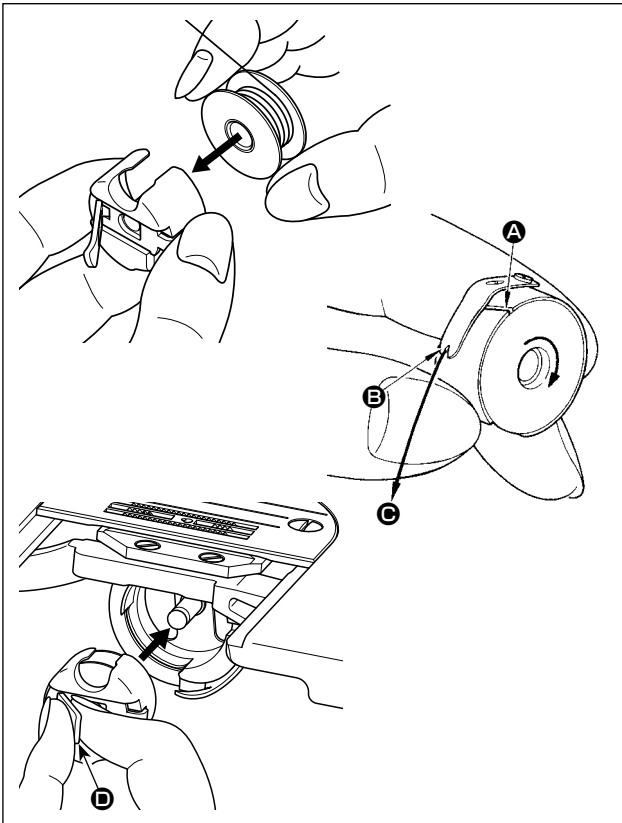
Polyester flaman iplik kullanırken, iğnenin kanallı bölümü kullanıcının tarafına doğru eğildiği takdirde; iplik ilmeği dengesiz hale gelir. Sonuç olarak iplik şeytan tırnağı olur veya iplik kopmaları görülür. İplikle ilgili bu tür sorunlar ortaya çıktığı takdirde, iğnenin kanallı tarafının hafifçe arkaya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

#### 3-2. Mekiğin çıkarılması/takılması



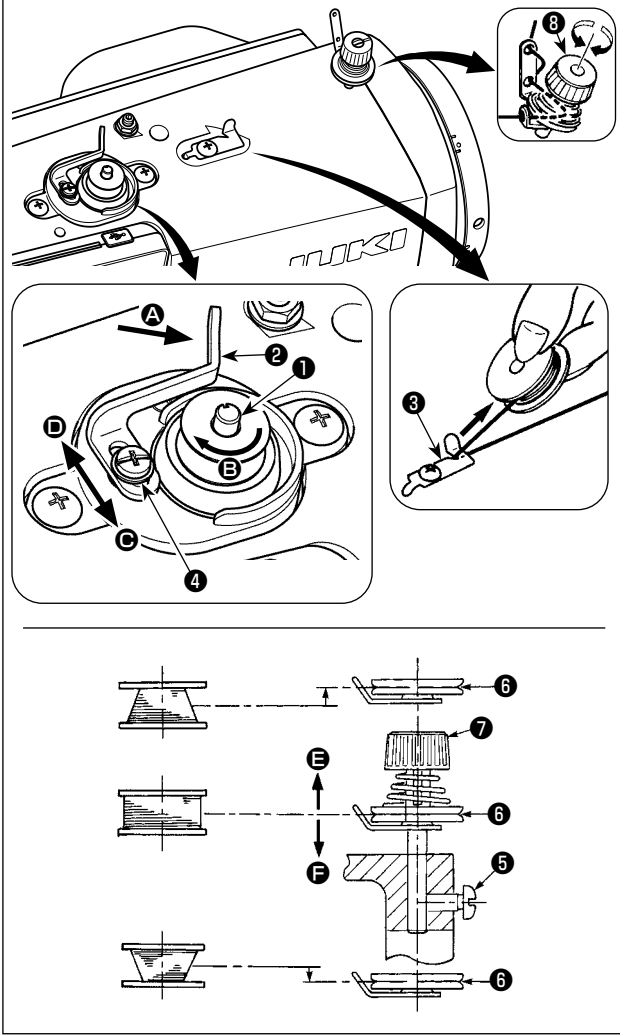
#### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



- 1) İğneyi boğaz plakasının üstüne kaldırmak için el çarkını döndürün.
- 2) Masurayı, iplik saat yönünde dönecek şekilde mekiğe yerleştirin.
- 3) İpliği A kanalından geçirin ve C yönüne doğru çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından alarak geçirin ve yarıktan B dışarı çıkartın.
- 4) Masura ipliği çekildiği zaman, masuranın ok işareti yönünde dönüp dönmediğini kontrol edin.
- 5) Mekiğin mandalını D parmaklarınızla sıkarak mekiği çağanoza takın.

### 3-3. 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 tansiyon kontrol elemanından geçirerek dışarı alın ve ipliği masuraya saat yönünde birkaç tur sarın. (Masuranın alüminyum olması durumunda; masura ipliğinin ucunu saat yönünde birkaç tur sardıktan sonra, masura ipliğinin sarılmasını kolaylaştırmak için; masura ipliği tansiyon elemanından gelen ipliği saat yönünün tersine sarın.)
- 3) Masura bobin sarım kolunu ❷ A yönüne bastırın ve dikiş makinesini çalıştırın. Masura B yönünde dönmeye başlar ve masura ipliği sarılır. Sarma işlemi sona erdiği anda, masura sarma mili ❶ otomatik olarak devreden çıkar.
- 4) Masurayı çıkartın ve sabit iplik kesme bıçağından ❸ yararlanarak masura ipliğini kesin.
- 5) Bobindeki ipliğin sarım miktarını ayarlarken, setuskur vidasını ❹ gevşetin ve bobin sarım kolunu ❷ C ya da D yönünde hareket ettirin. Ardından setuskur vidasını ❹ sıkın.
  - ❷ C Yönüne : Azalır
  - ❷ D Yönüne : Artar

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

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

Ayar yaptıktan sonra vidayı ❹ sıkın.

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



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

## [Masura sarım modeli]

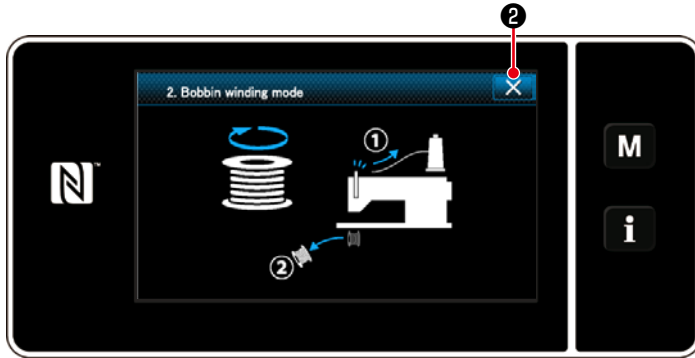
Sadece bobini sarmak veya çağanozdaki yağ miktarını kontrol etmek için bobin sarma modu kullanılmalıdır. Bobini sarmaya başlamak için pedala basın.



1) **M** 1 tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.



2) "2. Bobbin winding mode (Masura sarım modeli)" öğesini seçin.



3) Dikiş makinesi modu "Bobbin winding mode (Masura sarım modeli)" olarak değişir. Pedala basıldığında dikiş makinesi baskı ayağı yukarıda olacak şekilde çalışır. Bu durumda masura sarılır. Pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz. **X** 2'ye basıldığında, dikiş makinesi "Bobbin winding mode (Masura sarım modeli)"ndan çıkar.



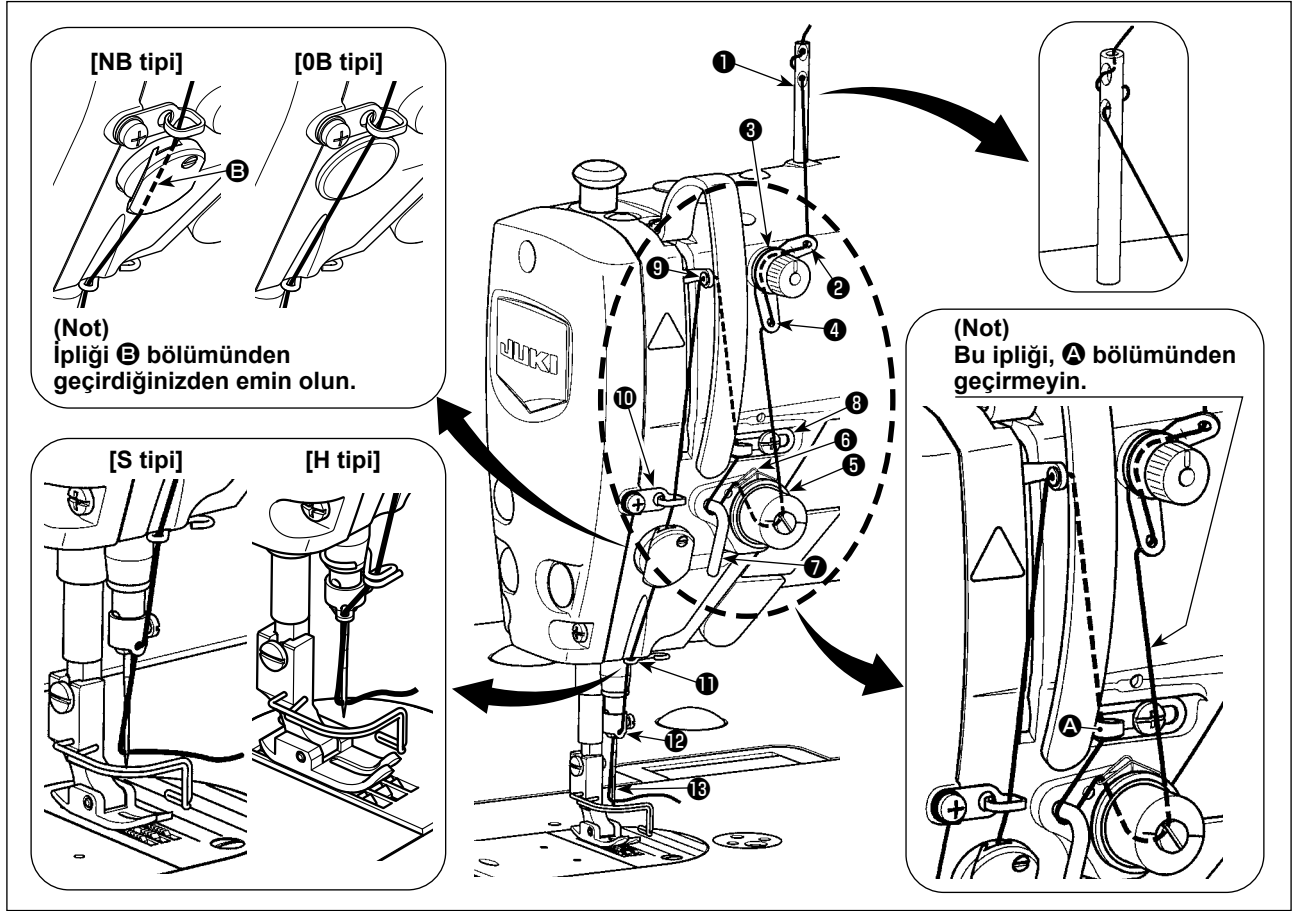
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski 6 gergin durumdayken başlatın.
2. İğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından gelen ipliğin sarma etkisiyle (yön nedeniyle) gevşemesi ve çardaktan dışarı çekilmesi sonucu, volan kasnağa sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.
4. Bobin sarma modunda dikiş makinesinin hızı, makine kafası için ayarlı olana eşittir.

### 3-4. Makineye iplik takılması

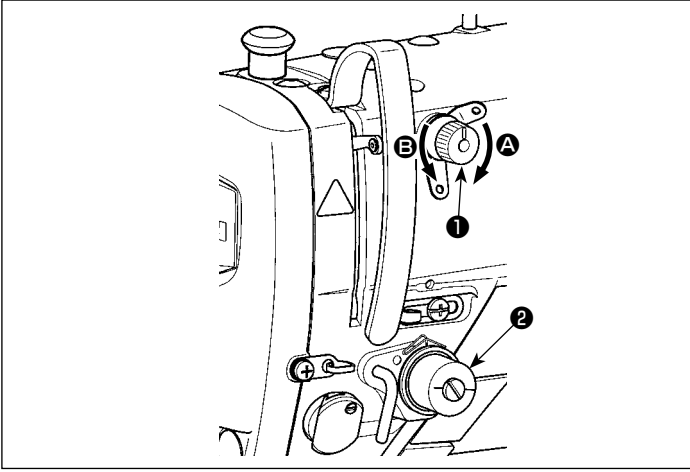


#### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

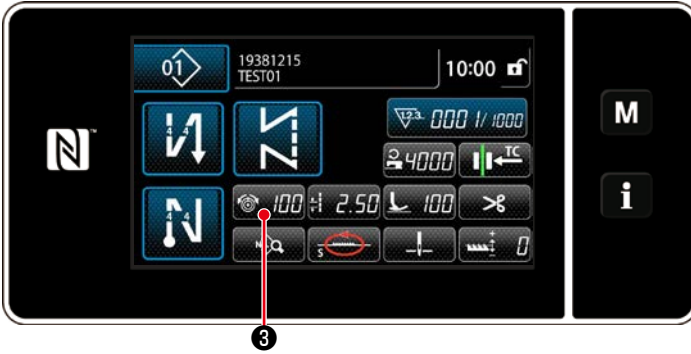


### 3-5. İplik tansiyonu



#### 3-5-1. İplik gerginliği No. 1'in ayarlanması

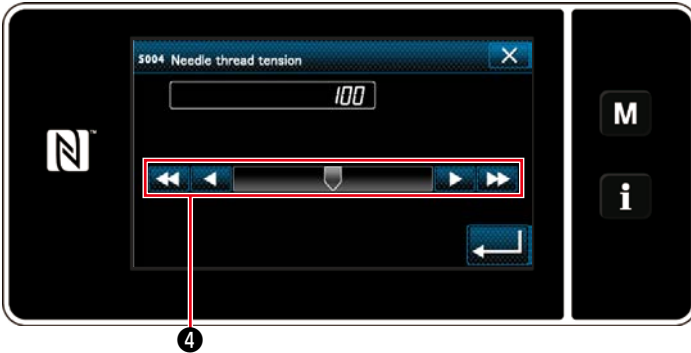
- 1) İplik kesildikten sonra iğne üzerinde kalan iplik boyunu kısaltmak için iplik gerginliği 1 Numaralı somununu 1 saat yönünde (A yönünde) döndürün, ya da arttırmak için saat yönü tersine (B yönünde) çevirin.



#### 3-5-2. İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması (Aktif gergi)

Aktif gergi 2 üst iplik gerginliğinin çalışma paneli üzerinde her dikiş durumuna göre ayarlanmasını sağlar. Ayrıca, veriler bellekte saklanabilir.

- 1) Üst iplik gerginliği giriş ekranını görüntülemek için 100 3'e basın. (Ekranda görüntülenen sayısal değer, üst iplik gerginliğinin geçerli değeridir.)
- 2) Üst iplik gerginliğini istediğiniz gibi değiştirmek için 4 basın.
- 3) Ayar aralığı 0 ile 200 arasındadır. Düzenleme değeri arttığı zaman, tansiyon daha yüksek olur.  
\* Standart teslimat sırasında ayar değeri 60 ise, iplik gerginliği 0,59 N olarak ayarlanmıştır (60 numara bükümlü iplik). (Referans) (1. Numaralı iplik tansiyon elemanı serbest bırakıldığı zaman.)

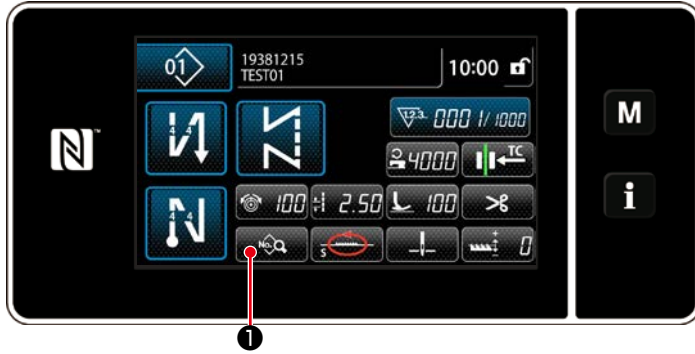




### 3-5-3. Gerilim düzeltme (bobin ipliği kalan miktarına göre)


İğne ipliği gerilimi, kalan masura ipliği miktarına göre düzeltilebilir. Masura ipliğinin kalan miktarı, ayarlanan değer ve sayacın mevcut değeri kullanılarak hesaplanır.

İğne ipliği gerilimi çalışma paneli üzerinden de ayarlanabilir. İğne ipliği gerilimi verileri bellekte saklanır.

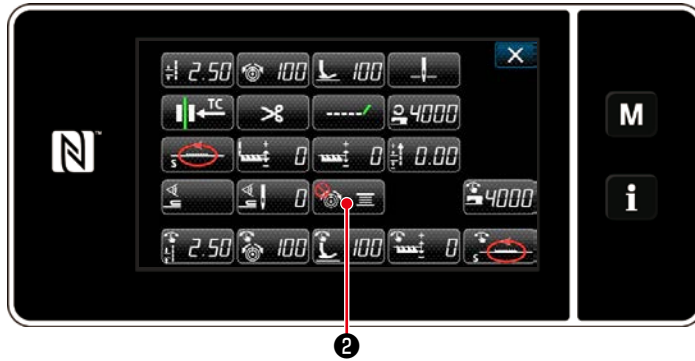


<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1) Servis elemanı modunda dikiş ekranında

 tuşuna basın.

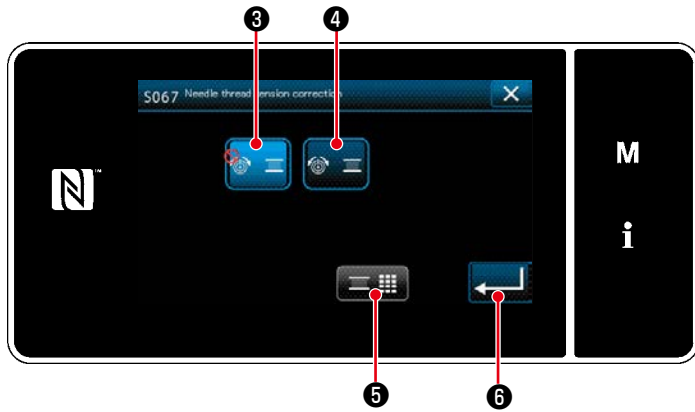
"Dikiş verisi listesi ekranı" açılır.



<Dikiş verisi listesi ekranı>


2)  tuşuna basın.


"S067 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı" açılır.




<S067 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranı>


3) İğne ipliği düzeltme yöntemini iki seçenek arasından seçin:

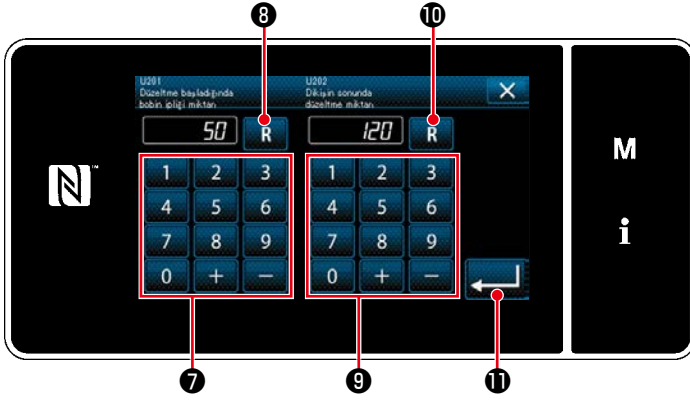
 "Kullanılmıyor" (başlangıç ayarı) ve

 Etkin (masura ipliği kalan miktarı).

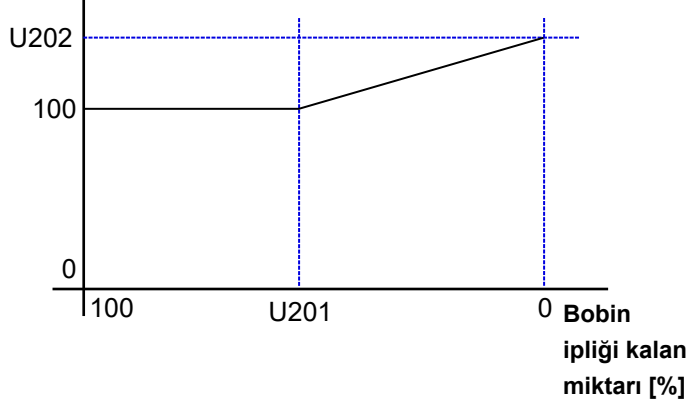
4) Gerilim düzeltme verilerini değiştirmek istediğinizde (bobin ipliği kalan miktarına göre)

 tuşuna basın.

\*  tuşuna bastığınızda, girdiğiniz içerik onaylanır ve ekran "Dikiş verisi listesi ekranı" na geri döner.

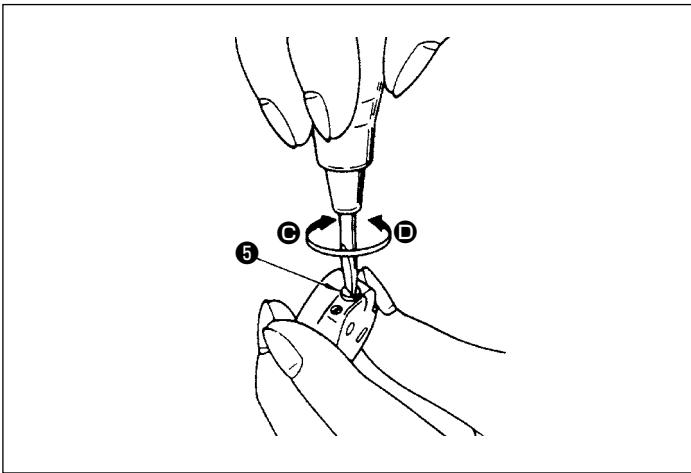


Gerilim düzeltme miktarı [%]



- \* "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı" ile "U202 Nihai düzeltme miktarı" arasındaki ilişki için soldaki şekle başvurun.
- \* İplik gerilimi düzeltme işlevi (masura ipliği kalan miktarı) sadece masura ipliği sayaç türü ayarı "Aşağı yönlü sayaç" olarak belirlendiğinde çalışır.
- \* Masurayı yenisiyle değiştirdiğinizde, masura ipliği sayacının mevcut değerini yeniden ayarlayın.

- 5) "U201 Başlangıç düzeltmesi için bobin ipliği kalan miktarı" sayısal tuş takımı 7 ile ayarlayın. İğne ipliği geriliminin düzeltilmeye başlanacağı masura ipliği kalan miktarı (yüzdesi) bu ayar değeri ile ayarlanır. Bobin sayacının nasıl ayarlanacağını öğrenmek için bkz. **58 Sayfada "4-3. Sayaç işlevi"**. Ayar değeri, R 8 tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 50'ye sıfırlanabilir.
- 6) Sayısal tuş takımıyla 9 "U202 Nihai düzeltme miktarı" ayarını yapın. Yukarıda açıklanan ayar değerini kullanarak iğne ipliği geriliminin düzeltme miktarını belirleyin. Ayar değeri, R 10 tuşuna basılarak başlangıç değeri olan 120'ye sıfırlanabilir.
- 7) ← 11 tuşuna basıldığında girilen değer teyit edilmiş olur ve ekran "S067 İğne ipliği gerilimi düzeltme ekranına" geri döner.



### 3-5-4. Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması

- 1) Bobindeki iplik gerginliğini artırmak için gerginlik ayar vidasını 5 saat yönünde (C yönünde) ya da azaltmak için saat yönü tersine (D yönünde) çevirin.

### 3-6. Baskı ayağı (Aktif baskı aygıtı)

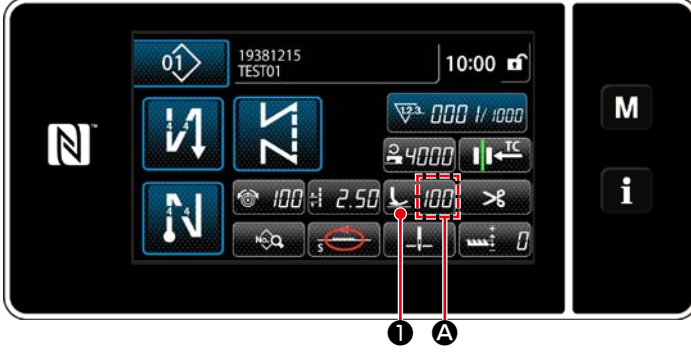


#### UYARI :

Gücü AÇIK duruma getirirken baskı ayağının altına hiçbir şey koymayın. Baskı ayağının altında bir şey varken güç AÇIK duruma getirilirse, dikiş makinesi E910 hata mesajını görüntüler.



Baskı ayağının altına malzeme, vb. yerleştirilmişken dikiş makinesi açılırsa baskı ayağı step motoru başlangıç konumuna geri dönme sırasında özel bir ses çıkarır. Bu olgunun bir arıza olmadığı unutulmamalıdır.

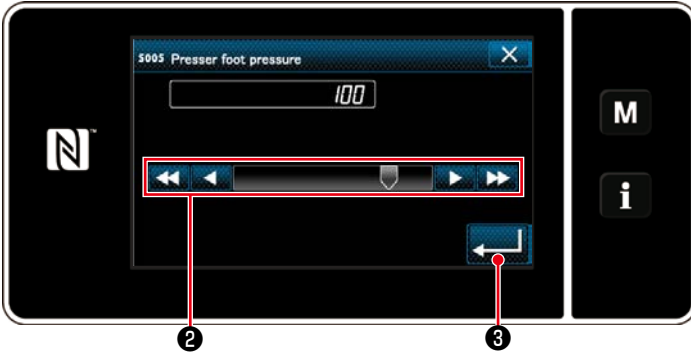


#### 3-6-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması

Baskı ayağı basıncı, panel üzerindeki **A** bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim : 100)

#### [Değiştirilmesi]

1) **100** **1**'e basarak baskı ayağı basınç giriş ekranını görüntüleyin.



2) Baskı ayağı basıncını değiştirmek için **2** basın. (Panel üzerinde girilen değerler -350 ila 200 arasındadır.)

\* Panel üzerindeki giriş değerinin ve baskı ayağı basıncının kabaca bir göstergesi için aşağıdaki tabloya bakın.

3) **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

Panel üzerine girilen değer	Baskı ayağı basıncının (Referans)	
	S tipi	H tipi
0	Yaklaşık 10 N (1 kilo)	Yaklaşık 30 N (3 kilo)
100 (Teslimattan önce fabrikada ayarlanan yükseklik)	Yaklaşık 40 N (4 kilo)	Yaklaşık 60 N (6 kilo)



1. Kişisel yaralanmayı önlemek için, parmaklarınızı asla baskı ayağının altına koymayın.

2. Baskı ayağı basıncının, baskı ayağına ve boğaz plakasına göre değiştiğini unutmayın.

#### 3-6-2. Mikro kaldırma işlevi

Panele negatif bir değer girilerek, baskı ayağı çok az bir miktar kaldırılırken dikiş dikilebilir. Mikro kaldırma işlevi, kadife gibi yüksek kumaşlar kullanılırken malzemenin kaymasını ve zarar görmesini önler.

\* Panele girilen değerle, baskı ayağı yüksekliği ve baskı ayağı basıncı arasındaki ilişkinin kabaca bir göstergesi için aşağıda gösterilen tablo başvurun.

Panel üzerine girilen değer	Baskı ayağı yüksekliği	Baskı ayağı basıncının (Referans)	
		S tipi	H tipi
0	0 mm	Yaklaşık 10 N (1 kilo)	Yaklaşık 30 N (3 kilo)
-350	Yaklaşık 4 mm		

\*1 Baskı ayağı yüksekliğinin 0 mm olması demek baskı ayağı tabanının boğaz plakasının üst yüzeyine temas ettiği anlamına gelir.

\*2 Panele negatif bir değer girildiğinde baskı ayağı basıncı sabit olur.

\*3 Baskı ayağı ve boğaz plakası değiştiğinde baskı ayağı basıncı değişir.

\*4 Panel üzerinde girilen değerler -350 ila 200 arasındadır.



1. Mikro kaldırma işlevi kullanılmadığı durumlarda çalışma panelinde pozitif bir değer girdiğinizden emin olun. Aksi takdirde, baskı ayağı hafifçe kalkar ve transport dişlisi yeterli besleme verimini sağlayamaz.
2. Mikro kaldırma işlevi kullanıldığında, besleme veriminin yetersiz olması beklenebilir. Yeterli besleme verimini elde etmek için, dikiş hızını azaltın ya da malzemeyi elle beslemeye yardımcı olun.

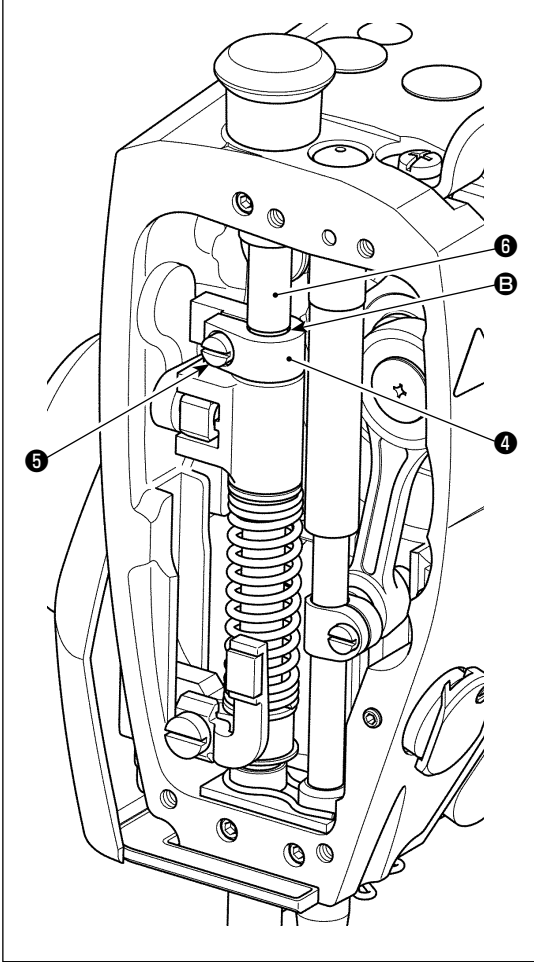
**UYARI :**

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

**3-6-3. Baskı ayağı basıncının başlangıç değerinin değiştirilmesi**

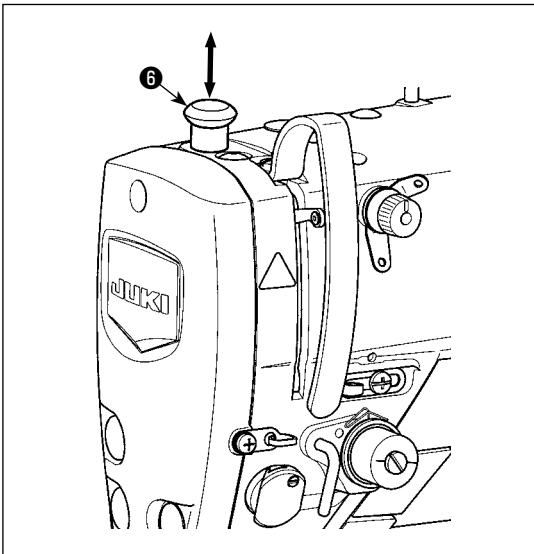
Baskı ayağı basıncının başlangıç değerini değiştirmek isterseniz, baskı ayağı mili konum bileziğinin (üst) ④ montaj konumu değiştirilerek başlangıçtaki baskı ayağı basıncını değiştirmek mümkündür.

Yapılan dikiş işleminin gerektirdiği şekilde ayarlama yapın.

**[Ayarlama]**

- 1) Dikiş makinesini KAPALI konuma getirin.
- 2) Ön plakayı çıkarın.
- 3) Baskı ayağı mili konum bileziği (üst) tutucu vidasını ⑤ gevşetin. Baskı ayağı mili ⑥ üzerindeki işaretçi çizgisini B referans olarak kullanarak, baskı ayağı mili konum bileziğinin (üst) ④ dikey konumunu ayarlayın.  
\* Baskı ayağı mili konum bileziği (üst) ④ konumunu üst plaka ile paralel olacak şekilde ayarlayın.
- 4) Ayarlamının tamamlanmasının ardından, baskı ayağı mili konum bileziği (üst) tutucu vidasını ⑤ sıkılayın ve üst plakayı takın.

Baskı ayağı mili konum bileziğinin (üst) ④ baskı ayağı mili ⑥ üzerindeki işaretçi çizgiye B kıyasla konumu	Baskı ayağı basıncının (Referans)	
	S tipi	H tipi
4 mm üstü		Yaklaşık 0 N (0 kilo)
1 mm üstü	Yaklaşık 0 N (0 kilo)	
0 (işaretçi çizginin hemen altı) (Teslimattan önce fabrikada ayarlanan yükseklik)	Yaklaşık 10 N (1 kilo)	Yaklaşık 30 N (3 kilo)
1 mm altı	Yaklaşık 20 N (2 kilo)	Yaklaşık 40 N (4 kilo)

**3-6-4. Manüel kaldırma**

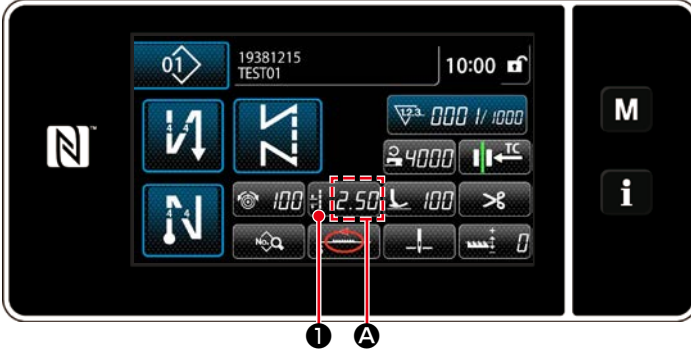
Dikiş makinesi KAPALI durumdayken, baskı ayağı milinin başlığı ⑥ yukarı veya aşağı hareket ettirilerek baskı ayağı manüel olarak kaldırılıp indirilebilir.

Ölçek değiştirilirken ya da iğne giriş alanı ayarlanırken bu manüel kaldırma özelliğini kullanın.

### 3-7. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



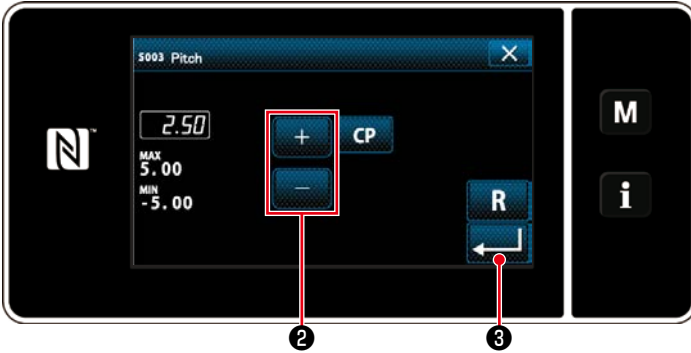
1. Gönderilen standart parça ya da malzemelerin kullanılması halinde, çalışma panelindeki besleme miktarı ve gerçek dikiş adımının birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürüne göre dikiş adımında ayarlama yapın.
2. Kullanılan ölçüğe bağlı olarak boğaz plakası ile transport dişlisi arasında etkileşim olabileceğini unutmayın. Kullanılan ölçekteki açıklığı kontrol ettiğinizden emin olun. (Açıklık 0,5 mm ya da daha fazla.)
3. Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçüğün değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.



Dikiş uzunluğu panel üzerindeki **A** bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim : 2,50 mm)

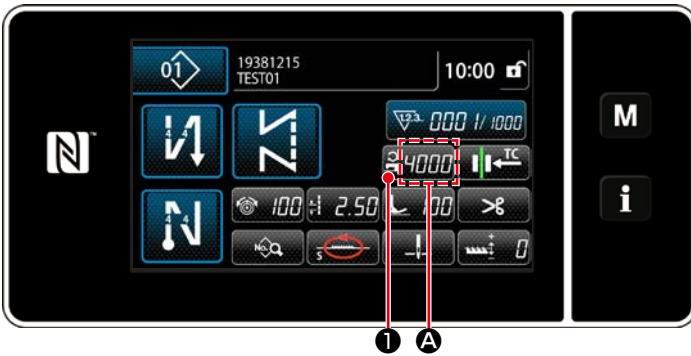
#### [Ayarlama]

- 1) **2.50** **1** tuşuna basarak dikiş adımı giriş ekranını görüntüleyin.



- 2) **+** **-** **2** tuşuna basıldığında görüntülenen değer değişir. (0,05 mm'lik aralıklarla ; Giriş aralığı : -5,00 ila 5,00)
- 3) **←** **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

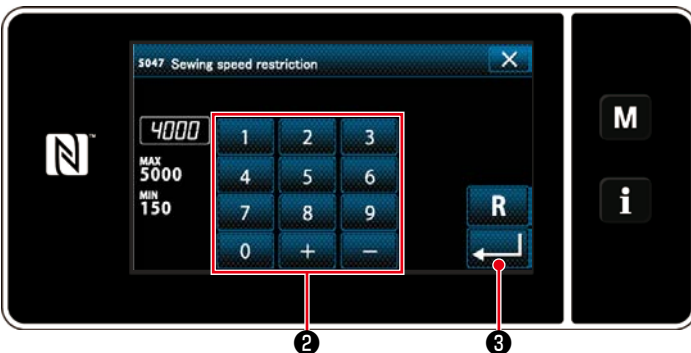
### 3-8. Dikiş hızının değiştirilmesi



Dikiş hızı panel üzerindeki **A** bölümünde gösterilir. (Örnek gösterim : 4.000 sti/min)

#### [Değiştirilmesi]

- 1) **4000** **1** tuşuna basarak dikiş hızı giriş ekranını görüntüleyin.



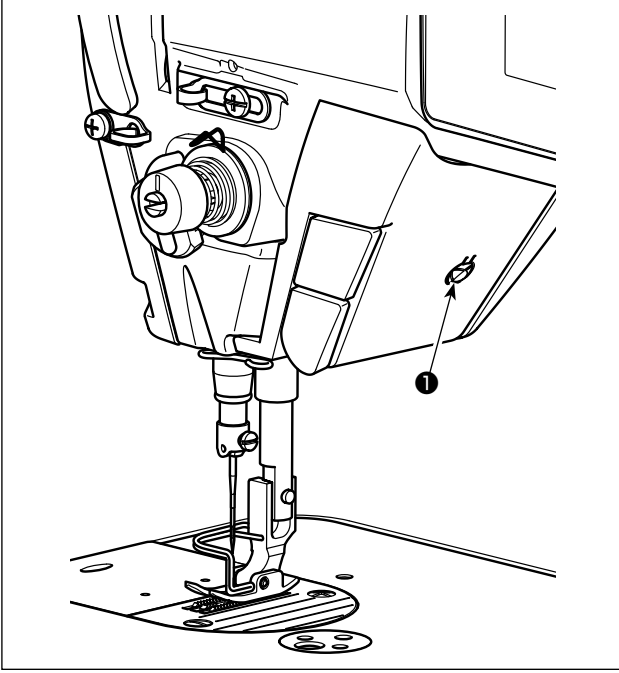
- 2) Dikiş hızını istediğiniz gibi değiştirmek için on tuşa **2** basın.
- 3) **←** **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

### 3-9. LED ışık



#### UYARI :

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmasından kaynaklanan kişisel yaralanmalara karşı koruma sağlamak için ellerinizi asla iğne giriş alanına yaklaştırmayın ve LED'in yoğunluğunun ayarlanması sırasında ayağınızı pedala koymayın.



\* Bu LED, dikiş makinesinin kullanılabilirliğini artırmayı amaçlar, bakım amacıyla kullanılmaz.

Dikiş makinesi standart olarak iğne giriş alanını aydınlatan bir LED ışıkla donatılmıştır. Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara ❶ basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basılışta, ışığın şiddeti 5 kademedede ayarlanır ve sonra kapanır.

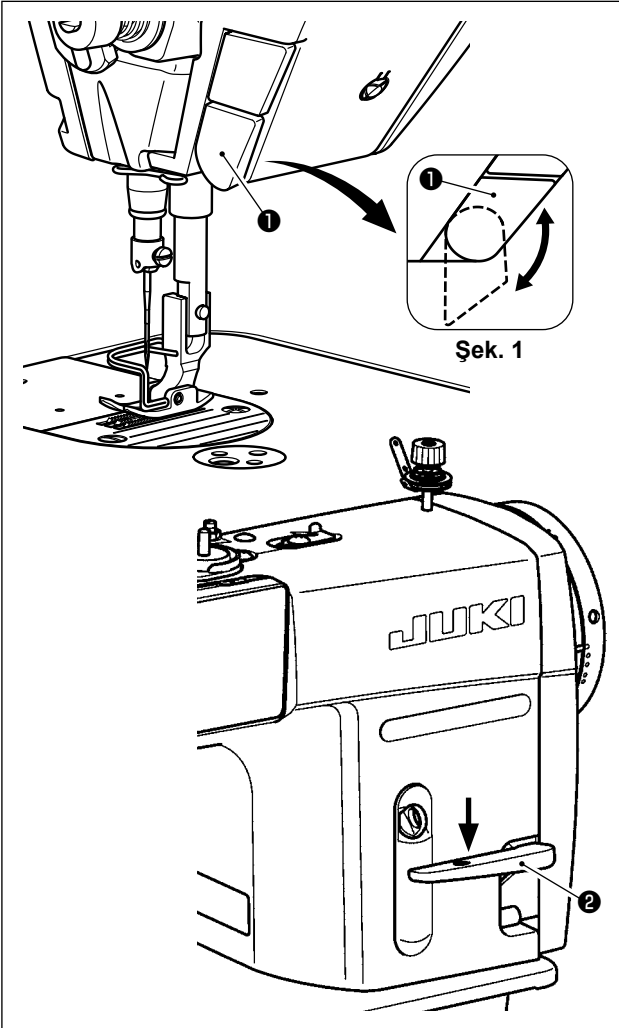
#### [Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

1 ⇒ ..... 4 ⇒ 5 ⇒ 1

Parlak ⇒ ..... Sönük ⇒ Kapalı ⇒ Parlak

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

### 3-10. Ters beslemeli dikiş



#### [Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş mekanizması]

Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş anahtarına ❶ basıldığında, makine ters beslemeli dikiş gerçekleştirir. Anahtar kolu serbest bırakıldığı anda makine normal beslemeli dikişe devam eder.

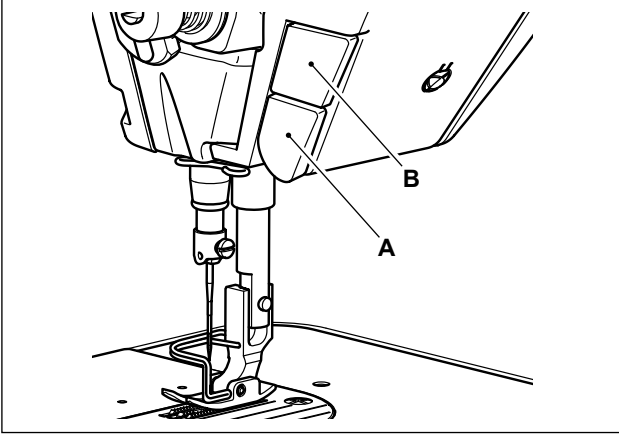
#### [Ters besleme kolu ile ters beslemeli dikiş]

Normal ya da ters yönde malzeme besleme ile dikilen dikişin uzunluğu ters besleme kolu ❷ kullanılarak kontrol edilebilir.

#### [Tek dokunuşla ters besleme anahtarının konumunun ayarlanması]

Tek dokunuşla ters besleme anahtarı ❶ döndürülerek iki farklı konumda kullanılabilir. (Şek. 1)

### 3-11. Özel anahtar



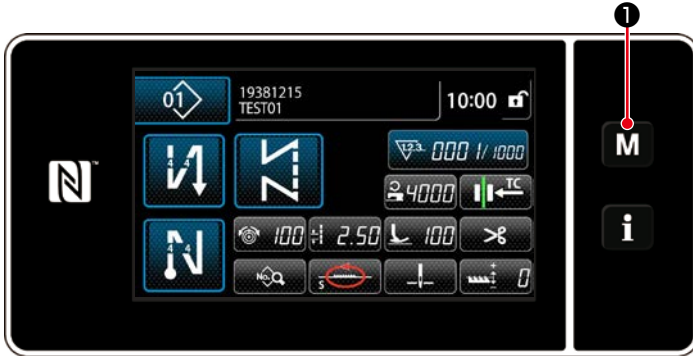
Özel anahtar **B** kullanılarak çeşitli işlemler gerçekleştirilebilir.

\* Özel anahtar **A**'ya bir işlem ataması da yapılabilir.

Başlangıç değerleri şu şekildedir:

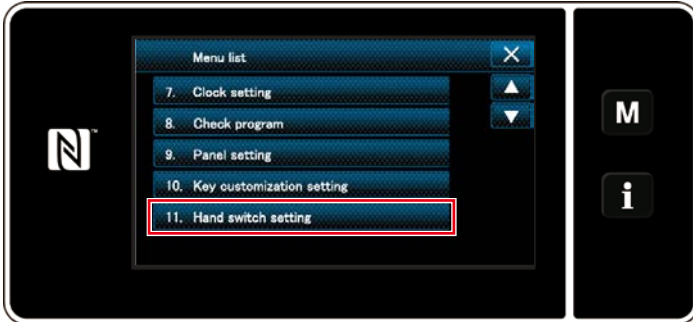
Özel anahtar **A** : Ters beslemeli dikiş giriş anahtarı

Özel anahtar **B** : Tek dokunuşla geçiş anahtarı

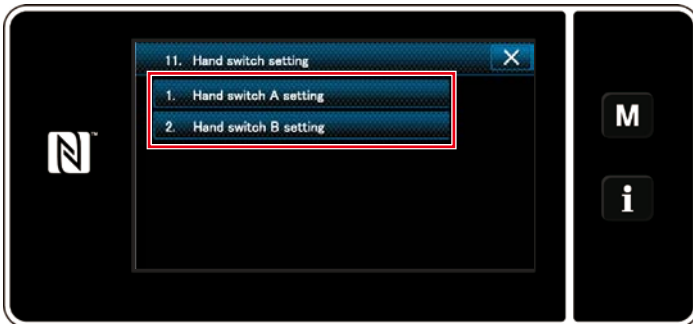


1) **M** <sup>1</sup> tuşunu üç bir saniye basılı tutun.

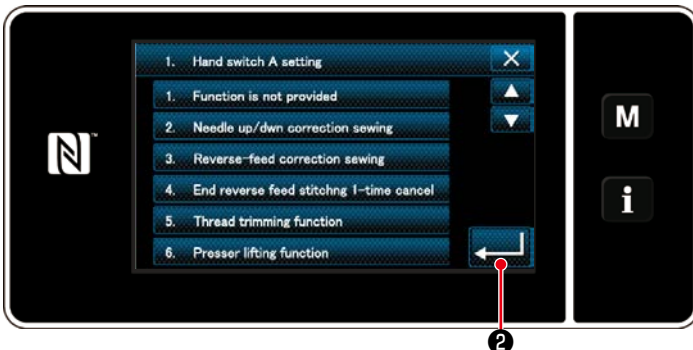
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.



2) "11. Hand switch setting (El anahtarının ayarlanması)" öğesini seçin.



3) Ayarlanacak anahtarı seçin.




4) Anahtara atanan işlev öğesini seçin ve

 <sup>2</sup> 'ye basın.

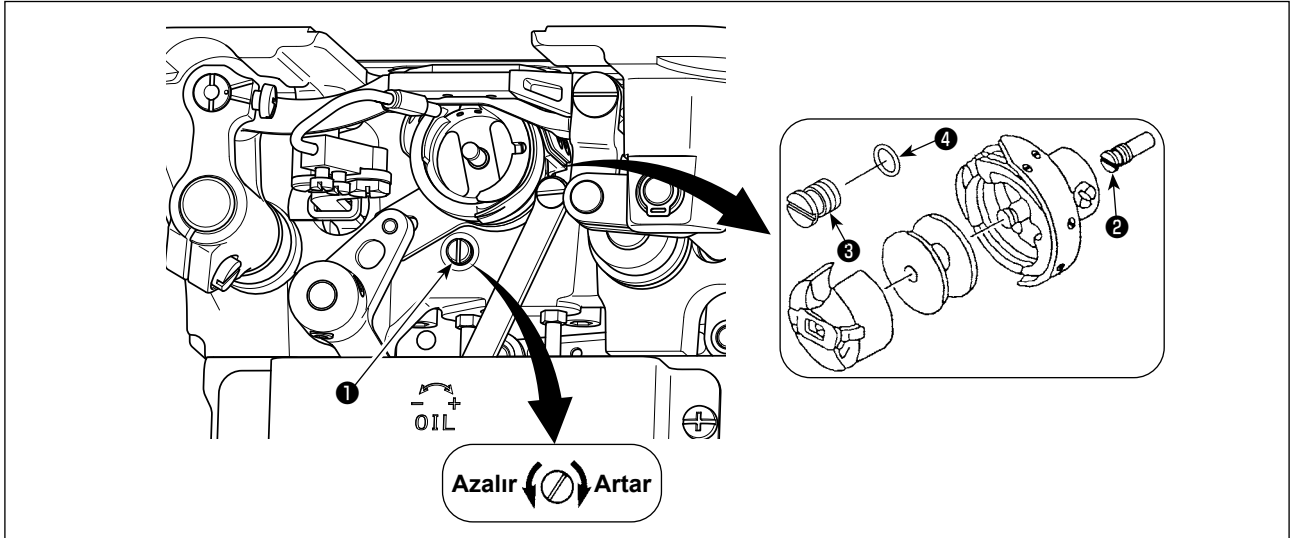
### [Özel anahtarın kullanım açıklaması]

	Fonksiyon ögesi		Fonksiyon ögesi
1	İsteğe bağlı giriş işlevi sağlanmaz	11	Düşük hız komutu girişi
2	İğne yukarı/aşağı telafi dikişi	12	Yüksek hız komutu girişi
3	Geriye doğru telafi dikişi	13	İğneyi kaldırma fonksiyonu
4	Dikiş sonunda geri besleme dikişini bir kez iptal etme fonksiyonu	14	Geri beslemeli dikiş düğmesi girdisi
5	İplik kesme fonksiyonu	15	Yumuşak kalkış düğmesi girdisi
6	Baskı ayağını kaldırma fonksiyonu	16	Tek adımda hız komutu düğmesi girişi
7	Bir ilmek telafi dikişi	17	Tek adımda geriye doğru hız komutu düğmesi girdisi
8	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikişi iptal etme fonksiyonu	18	Emniyet anahtarı için giriş
9	Pedalın ön kısmına basmanın engellenmesi fonksiyonu	19	Otomatik geri beslemeli dikiş iptal/ekleme düğmesi
10	İplik kesme çıkışının engellenmesi fonksiyonu	20	Dikiş sayacı girdisi
		21	Tek dokunuşla değiştirme anahtarı

### 3-12. Çağanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması (DDL-9000C-FMS, FSH)

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

#### 3-12-1. Çağanozdaki yağ miktarının ayarlanması



Çağanozdaki yağ miktarını arttırmak için ayar vidasını ❶ sıkın (saat yönüne çevirin) veya azaltmak için gevşetin (saat yönünün tersine çevirin).

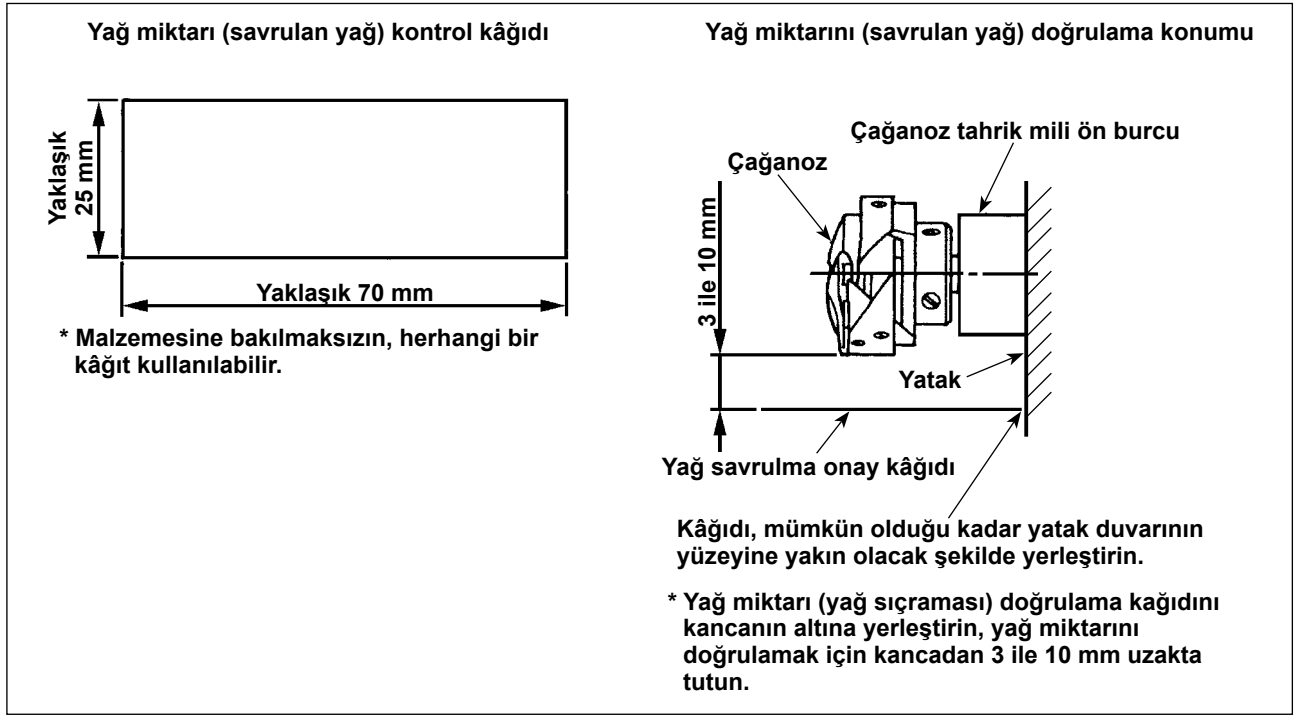


[DDL-9000C-FMS tipi için RP çağanoz (kuru kafa çağanozu) kullanırken]

1. Çağanoz tahrik mili yağ fitili tespit vidasını ❷ çıkarın ve çağanoz tahrik mili durdurucu vidasını ❸ (parça numarası : 11079506) ve lastik halkayı ❹ (parça numarası : RO036080200) takın.
2. Kancadaki yağ miktarını azaltmak için, yağ miktarı ayar vidasını ❶ minimuma kadar gevşetin. Ancak yağı tamamen durdurmayın ve yağ ayar vidasının ❶ çıkmamasına dikkat edin.
3. RP çağanoz (kuru kafa çağanozu) kullanılsa dahi, yağ haznesindeki yağı asla boşaltmayın.



### 3-12-2. Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır



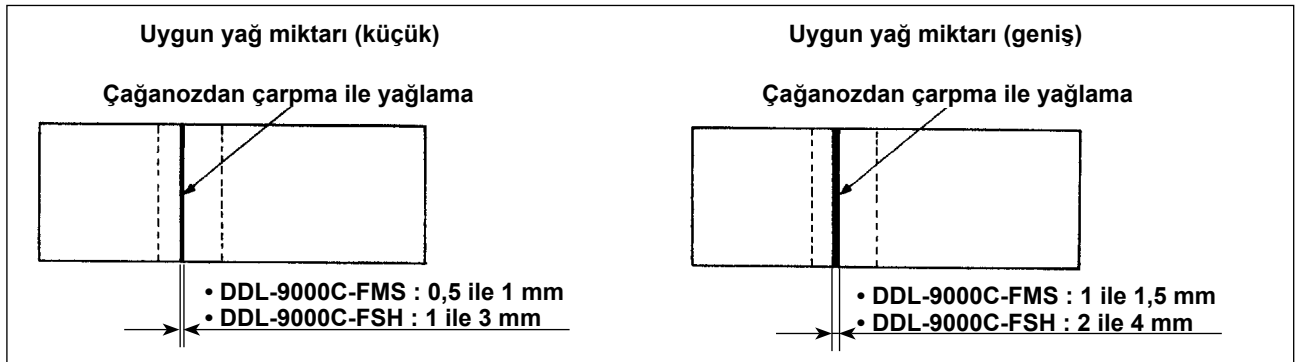
\* Çağanozdaki yağ miktarını "Bobin sarma modu"nda ölçün.

Bobin sarma modu için bkz. [18 Sayfada "3-3. Masura ipliğinin sarılması \[Masura sarım modeli\]"](#).

\* Aşağıda 2) maddesinde tanımlanan işlemleri uygularken, iplik alma kolundan iğneye takılacak ipliğin ve bobin ipliğinin çıkarılmış olup olmadığını, baskı ayağının yukarıda olduğunu ve yan plakanın çıkarılmış olduğunu kontrol edin. Bu arada parmaklarınızın kancaya değmemesi için son derece dikkat edin.

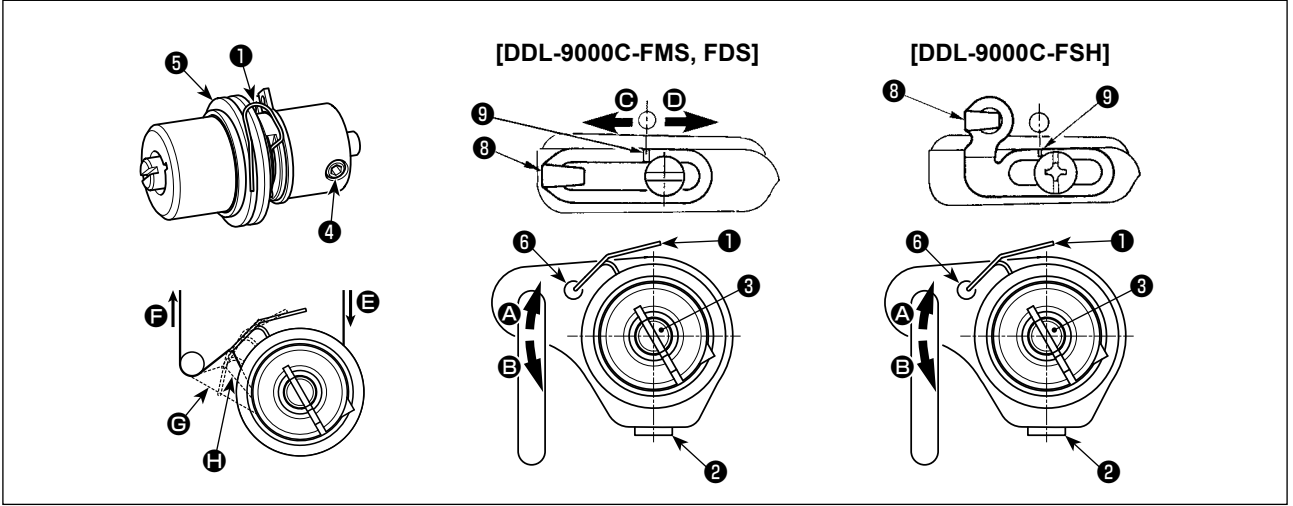
- 1) Makine yeterli çalışma sıcaklığında değilse, normal çalışma sıcaklığına erişmesi için makineyi 3 dakika boşta çalıştırın. (Orta devirlerde ve fasıllı olarak çalıştırın)
- 2) Dikiş makinesi çalışır durumdayken, yağ miktarı (savrulan yağ) doğrulama kâğıdını çağanozun altına yerleştirin.
- 3) Yağ haznesinde yağın mevcut olduğunu doğrulayın.
- 4) Yağ miktarı doğrulama işlem süresi net 5 saniyedir. (Bu süreyi saat tutarak kontrol edin.)

### 3-12-3. Örnekte yeterli yağ miktarı gösterilmiştir



- 1) Yukarıdaki şekilde uygun yağ miktarı (yağ sıçraması) gösterilmektedir. Dikiş işlemlerine bağlı olarak yağ miktarını hassas şekilde ayarlamak şarttır. Ancak kancadaki yağ miktarını aşırı şekilde arttırmayın ya da azaltmayın. (Yağ miktarı çok az olduğu takdirde, çağanoz sarar (çağanozda aşırı hararet). Çağanozdaki yağ miktarı çok fazla olduğu takdirde, dikilen üründe yağ lekeleri meydana gelir.
- 2) Yağ miktarını (savrulan yağ), en az üç kere (üç ayrı kâğıt ile) kontrol ederek, yapılan ayar da değişme olmadığını doğrulayın.

### 3-13. İplik alma kolu yay ayarı ve iplik alma stroku



#### (1) İplik verici yayının ① hareket mesafesinin ayarlanması

- 1) Tespit vidasını ② gevşetin.
- 2) Germe çubuğunu ③ saat yönünde (A yönünde) çevirince iplik verici yayın stroku artar, çubuğu ③ saat yönü tersine (B yönünde) çevirince stoku azalır.

#### (2) İplik verici yayı ① basıncının ayarlanması

- 1) Tespit vidasını ② gevşetin ve iplik tansiyon grubunu (çevirin.) ⑤.
- 2) Tansiyon mili tespit vidasını ④ gevşetin.
- 3) Germe çubuğunu ③ saat yönünde (A yönünde) çevirince basınç artar, çubuğu ③ saat yönü tersine (B yönünde) çevirince basınç azalır.

#### \* İplik alma kolu yayının ① standart konumu

Makine kolundaki kabartma işaret çizgisi ⑥, üst iplik alma kolu yayı ile hemen hemen aynı hizadadır. (Malzeme ve işleme göre ayar yapılması gereklidir.)



İplik alıcı yayının çalışmasını kontrol etmek için, iplik alıcı yay basıncını ayarladıktan sonra üst ipliği F yönünde çekerek, ipliğin E'den çıktığı son ana kadar (G hali) iplik alıcı yayının ipliğe kuvvet uyguladığını kontrol edin. Eğer yay son ana kadar (H hali) kuvvet uygulamazsa, iplik alma yayı basıncını azaltın. Ayrıca iğne ipliği hareket mesafesi çok sınırlı ise; yayın gereken şekilde doğru çalışması da mümkün olmaz. Genel kumaşlarda yayın doğru hareket mesafesi; 10 ilâ 13 mm arasındadır.

#### (3) İplik verici hareket mesafesinin ayarlanması

- 1) Dikilen kumaş çok kalın olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu arttırmak için, iplik kılavuzunu ⑧, sol tarafa (C yönü) alın.
- 2) Dikilen kumaş ince olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu azaltmak için, iplik kılavuzunu ⑧, sağ tarafa (D yönü) alın

#### \* İplik kılavuzunun standart konumu

- DDL-9000C-FMS, FDS : İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ⑨, tespit vidasının merkeziyle aynı hizadadır.
- DDL-9000C-FSH : İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ⑨, makine kolundaki işaret çizgisinin merkeziyle aynı hizadadır.

## 4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

### 4-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken)

Dikiş ekranında, dikilmekte olan dikiş deseninin şekil ve ayar değerleri görüntülenir.

Ekran ve düğme işleyişi seçilen dikiş desenine göre farklılık gösterir.

Dikiş ekranında iki farklı ekran görüntülediğini unutmayın; dikiş deseni ekranı ve sayaç ekranı.

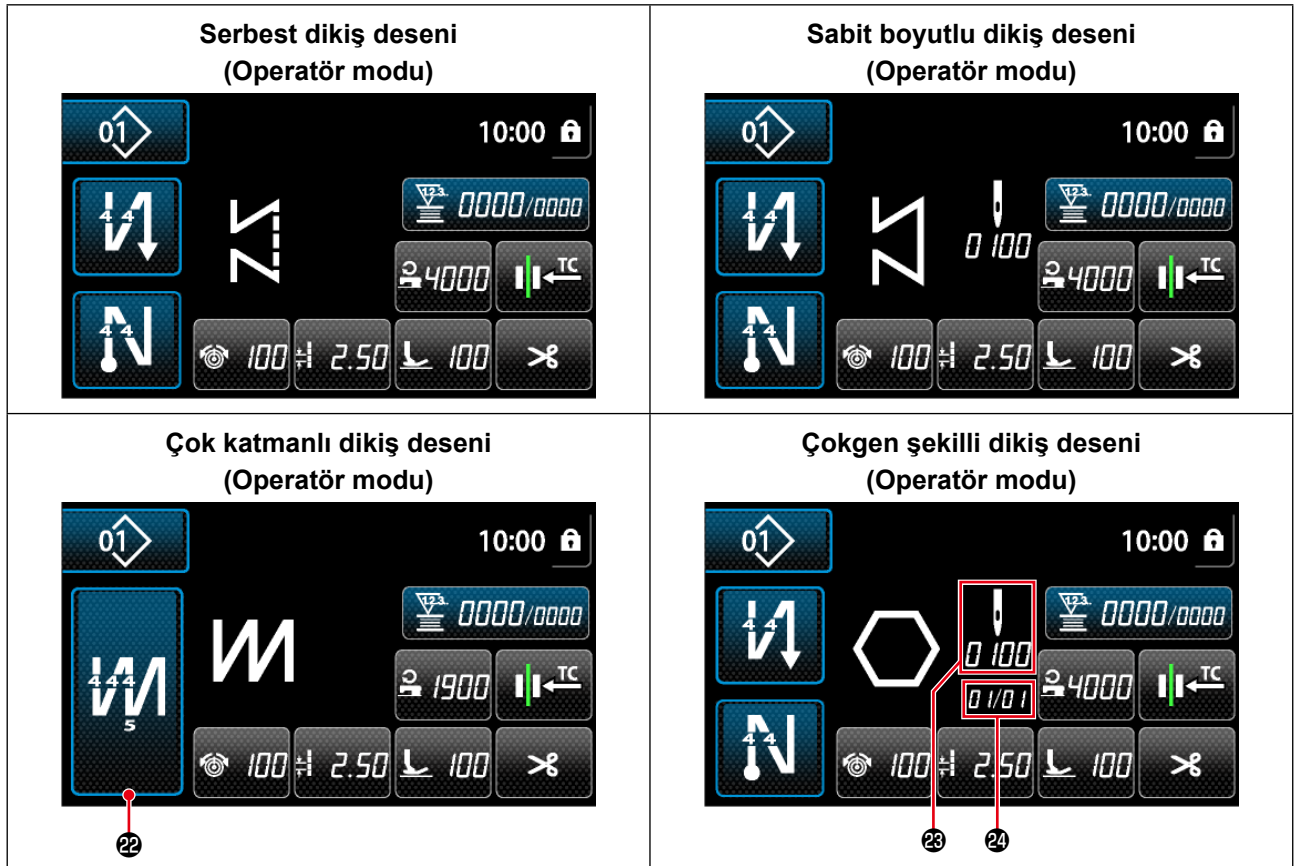
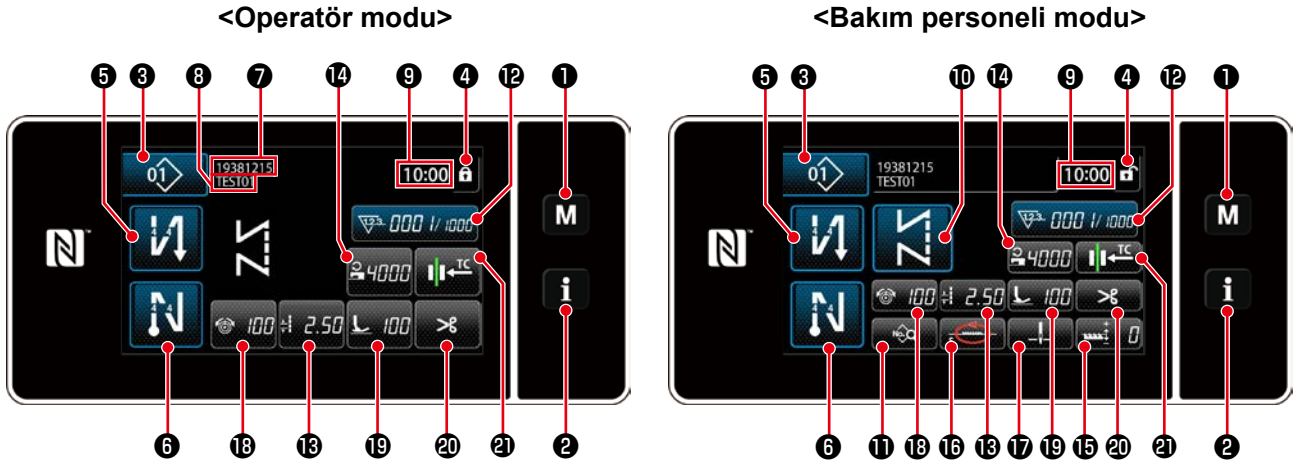
Sayaç görünümünün açıklaması için bkz. **58 Sayfada "4-3. Sayaç işlevi"**.

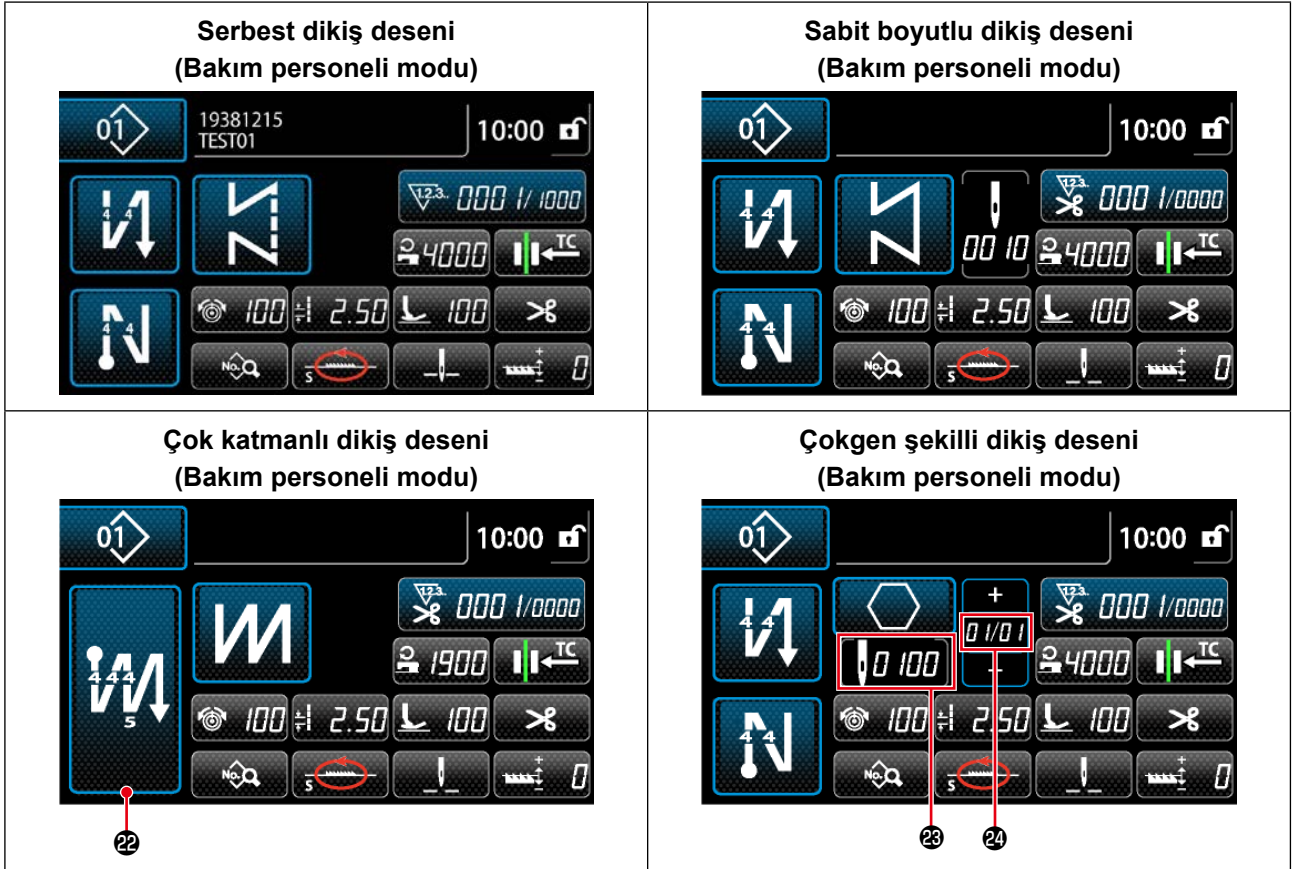
İki farklı ekran modu bulunur; bunlar <Operatör modu> ve <Bakım personeli modu> dur.



**M** ① ve **i** ② aynı anda basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılabilir.



#### (1) Dikiş ekranı (bir dikiş deseni seçilirken)

**N** ⑩ ile bir dikiş deseni seçilebilir. Aşağıda gösterildiği gibi dört farklı dikiş şekli vardır.





Anahtar/gösterge	Açıklama
① Mod tuşu	Bu anahtar menü ekranını görüntülemek için kullanılır. Anahtara normal bir şekilde basılırsa 1. Seviye görüntülenir. Bu anahtara en az üç saniye basılıp anahtar basılı tutulursa 2. Seviye, en az 6 saniye basılı tutulursa 3. Seviye görüntülenir. Mod tuşu ile Bilgi tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
② Bilgi tuşu	Bu anahtar bilgi ekranını görüntülemek için kullanılır. Bu anahtara normal bir şekilde basılırsa 1. Seviye görüntülenir, en az üç saniye basılıp anahtar basılı tutulursa 2. Seviye görüntülenir. Bilgi tuşu ile Mod tuşuna basılarak operatör modu ile bakım personeli modu arasında mod değişikliği yapılır.
③ Dikiş deseni no. tuşu	Dikiş desen listesi ekranı görüntülenir. Şu anda seçili olan dikiş deseni numarası bu tuş üzerinde görüntülenir. (P01 – P99)
④ Basitleştirilmiş ekran kilidi tuşu	Bu tuş, ekran üzerinde görüntülenen tuşların çalışma durumunu etkin ve devre dışı arasında değiştirmek için kullanılır. Bu tuş, basitleştirilmiş ekran kilitleme durumunu görüntülemek için kullanılır. Kilitli:  Kildi açık:  Basitleştirilmiş ekran kilitleme tuşu kullanılarak tuşun işleyişi kilitlendiğinde, ekran üzerinde görüntülenen tuşların işleyişi devre dışı kalır, sadece bu tuş etkin kalır.

	Anahtar/gösterge	Açıklama
5	Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin başında geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin başında geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir. → Bu düğme serbest dikiş, sabit ölçülü dikiş veya poligon şekilli dikiş için gösterilir.
6	Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşu	Bu düğme, dikişin sonunda geri beslemeli dikişin Açık/Kapalı durumunu değiştirmek için kullanılır. Dikişin sonunda geri beslemeli dikiş Kapalı duruma alınırsa düğmenin sol üst kısmında  işareti gösterilir. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir. → Bu düğme serbest dikiş, sabit ölçülü dikiş veya poligon şekilli dikiş için gösterilir.
7	Parça numarası	Parça numarası görüntülenir.
8	Süreç/yorum	U404 bellek anahtarının ayarına bağlı olarak, parça numarası/işlem ya da açıklama görüntülenir.
9	Saat göstergesi	Dikiş makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
10 *	Desen şekli düğmesi	Seçilen dikiş deseni bu alanda görüntülenir. Dört farklı dikiş deseni kullanılabilir, bunlar; serbest dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş deseni, çok katmanlı dikiş deseni ve çokgen şekilli dikiş desenidir. Bu tuşa basıldığında şekil seçim ekranı görüntülenir.
11 *	Dikiş verileri listesi tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. İlk durumda "dikiş verisi düzenleme ekranı" açılır. Bkz. <a href="#">46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</a> .
12	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "dikiş sayacı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <a href="#">46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</a> .
13	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "adım" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <a href="#">46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</a> .
14	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "dikiş hızı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <a href="#">46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</a> .
15 *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "transport dişlisi yüksekliğini düzeltme" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <a href="#">46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</a> .
16 *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "besleme konumu" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <a href="#">46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</a> .
17 *	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "iğne milinin durma konumu" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <a href="#">46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</a> .

	Anahtar/gösterge	Açıklama
18	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "üst iplik gerginliği" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
19	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "baskı ayağı basıncı" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
20	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "iplik kesme işleminin engellenmesi" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
21	Özelleştirme tuşu	Seçilen bir işlev bu tuşa atanabilir ve kaydedilebilir. Bu düğme başlangıçta "besleme zamanlaması" olarak ayarlanmıştır. Bkz. <b>46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"</b> .
22	Çok katlı dikiş düğmesi	Bu düğme bir saniye süreyle basılı tutulduğunda çok katlı dikiş ayar ekranı açılır. Bkz. <b>44 Sayfada "4-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"</b> . → Çok katlı dikiş seçildiğinde bu düğme gösterilir.
23	İlmeç sayısı	Bu düğme, sabit ölçülü dikişin ilmeç sayısını veya poligon şekilli dikişin her adımı için kayıtlı ilmeç sayısını göstermek için kullanılır. → Bu düğme, sabit ölçülü dikiş veya poligon şekilli dikiş seçildiğinde gösterilir.
24	Poligon şekilli dikiş deseninin adım sayısı gösterimi	Geçerli adım solda ve toplam adım sayısı sağda gösterilir (1-20). → Bu düğme, poligon şekilli dikiş seçildiğinde gösterilir.

\* Sadece bakım personeli modu seçildiğinde.

## 4-2. Dikiş desenleri

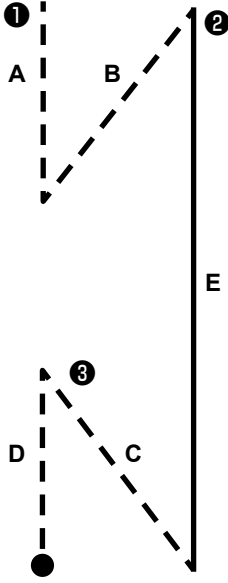
Sık dikilen desenler dikiş deseni olarak kaydedilebilir.

Desenler dikiş deseni olarak kaydedildiği zaman, sadece dikiş deseni numarası seçilerek istenen dikiş deseni çağrılabilir.

Dikiş deseni olarak en fazla 99 farklı desen girilebilir.

### 4-2-1. Dikiş deseni yapılandırması

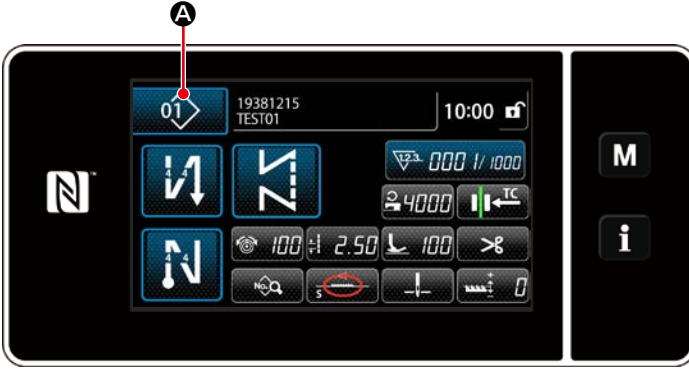
Bir dikiş deseni üç unsurdan oluşur; bunlar, ters besleme dikişi (başlangıçta), ana dikiş, ters besleme dikişi (dikişin sonunda) ve desen işlevidir.




Desen No. 1 - No. 99	
①	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) bölümü Bkz. <a href="#">38 Sayfada "4-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni"</a> .
②	Ana dikiş bölümü · Serbest dikiş · Sabit boyutlu dikiş · Çok katmanlı dikiş · Çokgen şekilli dikiş Ayrıntılar için <a href="#">44 Sayfada "4-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"</a> , <a href="#">105 Sayfada "8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"</a> bölümüne bakın.
③	Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) bölümü Bkz. <a href="#">49 Sayfada "4-2-7. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni"</a> .
④	Desen işlevi Bkz. <a href="#">44 Sayfada "4-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme"</a> .

#### 4-2-2. Dikiş desenleri listesi

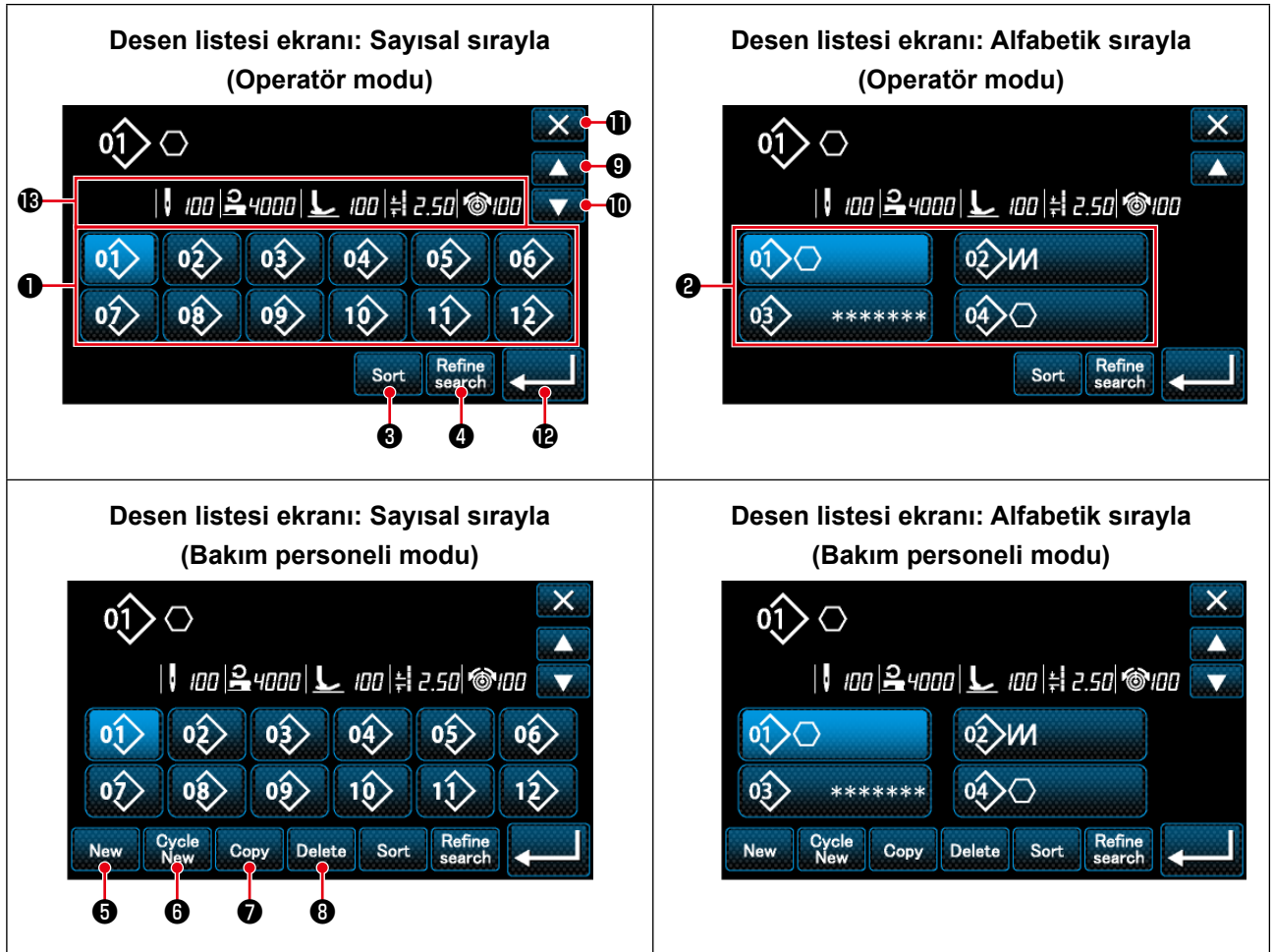
Kayıtlı dikiş desenleri listesi ekranda gösterilir. Bakım personeli modunda dikiş desenleri oluşturulabilir, kopyalanabilir ve silinebilir.



<Dikiş ekranı (operatör modu)>

Her modun dikiş ekranında dikiş deseni düğmesine  **A** basın.

Dikiş deseni listesi ekranı açılır.





	Ad	Fonksiyon
❶	Desen No. düğmesi	Bu düğme, kayıtlı dikiş deseni sayısını ve çevrim deseni sayısını göstermek için kullanılır. (Kayıtlı olmayan çevrim deseni sayısı gösterilmez.) Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni seçili duruma alınır. Gösterim aralığı: Dikiş deseni sayısı 1 ila 99 ve çevrim deseni 1 ila 9.
❷	Kayıtlı karakter düğmesi	Bu düğmeye basıldığında dikiş deseni gösterilir ve desen, seçili duruma alınır.
❸	Sıralama düğmesi	Bu düğme, kayıtlı desenleri dikiş deseni numarası, işlem, parça numarası veya açıklamaya göre sıralamak için kullanılır.
❹	Düzeltilme düğmesi	Bu düğme, düzeltici ayar ekranını açmak için kullanılır.
❺	Yeni dikiş deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir dikiş deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. <b>101 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma"</b> . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❻	Yeni çevrim deseni oluşturma düğmesi	Bu düğme, yeni bir çevrim deseni oluşturmak için kullanılır. Bkz. <b>108 Sayfada "8-3. Çevrim deseni"</b> . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❼	Desen kopyalama düğmesi	Bu düğme, bir dikiş deseni veya çevrim desenini kopyalamak ve kopyalanan deseni yeni bir numara ile kaydetmek için kullanılır. Bkz. <b>103 Sayfada "8-1-2. Bir desenin kopyalanması"</b> . * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❽	Desen silme düğmesi	Bu düğme, desen silme onay mesajını görüntülemek için kullanılır. Kayıtlı sadece tek bir desen olması durumunda desen silinemez. * Bu düğme sadece bakım personeli modunda gösterilir.
❾	Kaydırma (yukarı) düğmesi	Bu düğme, önceki sayfayı göstermek için kullanılır.
❿	Kaydırma (aşağı) düğmesi	Bu düğme, sonraki sayfayı göstermek için kullanılır.
⓫	Kapatma düğmesi	Bu düğme, seçili deseni iptal etmek ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓬	Giriş düğmesi	Bu düğme, seçili deseni onaylamak ve dikiş ekranını açmak için kullanılır.
⓭	Seçilen desen verisinin gösterilmesi	Bu düğme, seçilen desenin verisini göstermek için kullanılır.

#### 4-2-3. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni

Ters beslemeli dikişe ait (başlangıçta) bir dikiş şekli, aşağıda açıklanan prosedür adımları izlenerek ayarlanır.

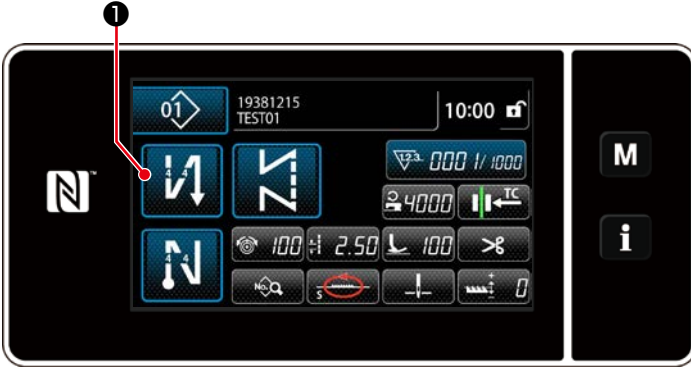
##### (1) Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) desenini etkinleştirme




Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş desenini kullanmak için, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (⊘ işareti görüntülenmez). Bu işlev KAPALI durumdaysa, dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için ⊘ işaretini kapatmak amacıyla dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

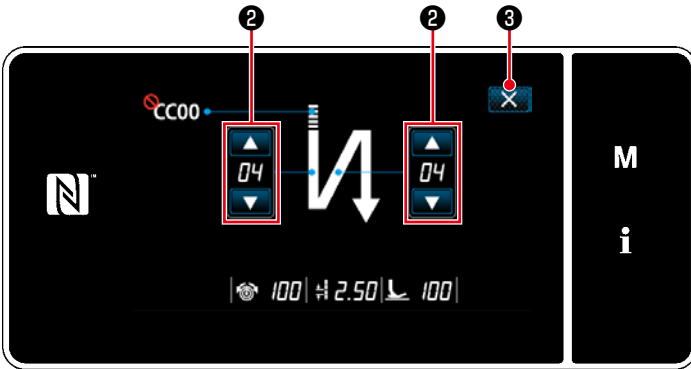
##### (2) Dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş adımı (başlangıçta) deseninin değiştirilmesi için (Operatör modu durumunda)

###### ① Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranının görüntülenmesi




 ① tuşunu bir saniye basılı tutun. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir.

###### ② Şeklin, dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş adımı (başlangıçta) deseninin ayarlanması
















Sayısal değeri  ② ile değiştirin.

Girdiğiniz değer  ③ tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

<Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için düzenleme ekranı (Operatör modu)>

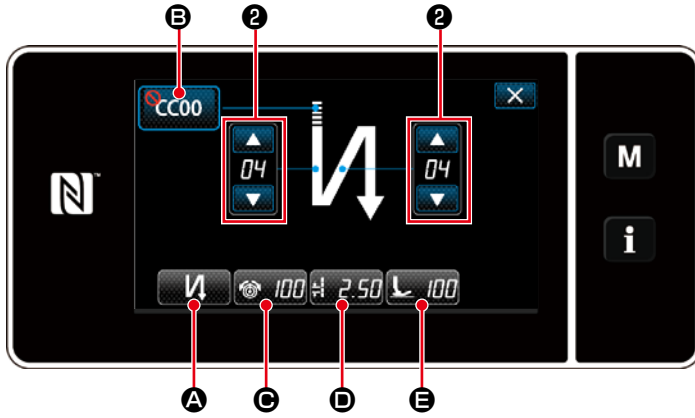
Seçilebilen "Dikiş tipi" ve "Düzenlenecek öge" şunlardır:




Dikiş tipi	Düzenlenecek öge
<p><b>Ters beslemeli dikiş</b> </p> <p>Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş bir kez gerçekleştirilir.</p>	<p>Dikiş sayısı A      Dikiş sayısı B      Adım</p> <p> →  → </p>
<p><b>Yoğunlaştırma</b> </p> <p>Dikişin başlangıcında dikiş adımı azaltılır.</p>	<p>Dikiş sayısı A      Adım</p> <p> → </p>
<p><b>Ters beslemeli çift dikiş</b> </p> <p>Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş iki kez gerçekleştirilir.</p>	<p>Dikiş sayısı A      Dikiş sayısı B      Adım</p> <p> →  → </p>
<p><b>Yoğunlaştırma özel</b> </p> <p>Dikiş sayısı ve yoğunlaştırma adımı istenildiği gibi ayarlanabilir.</p>	<p>Yoğunlaştırma özel No.</p> <p></p>

## ◆ Bakım personeli modu için

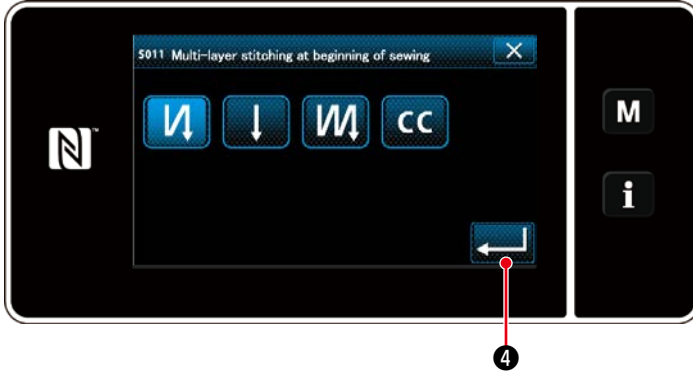
### ① Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş düzenleme ekranını açın ve bir desen oluşturun





<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranı  
(bakım personeli modu)>

1. Operatör modundaki duruma başvurarak dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş düzenleme ekranını açın.
2. Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikişin ilmek sayısını  ② ile değiştirin.

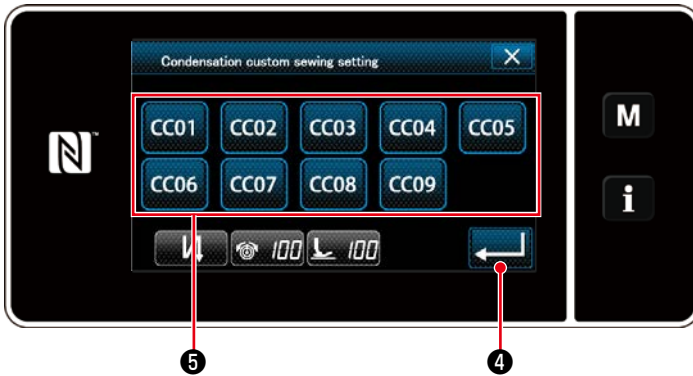
### • Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş türünün seçilmesi (A)







<Geri beslemeli dikiş türü giriş ekranı>

1.  ① düğmesine basın. Daha sonra geri beslemeli dikiş türü giriş ekranı açılır. Dört farklı tür arasından geri beslemeli dikiş (tekli), yoğun ilmek dikişi, çift geri beslemeli dikiş ve Yoğunlaştırma özel) dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş deseninin istenilen türünü seçin.
2. Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranına döndürmek için  ④ düğmesine basın.

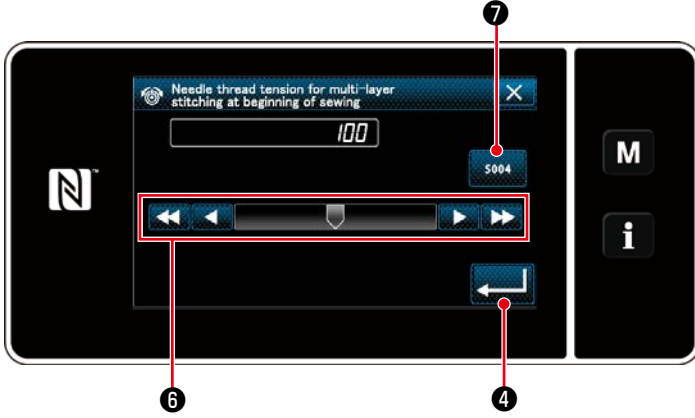
### • Yoğun ilmek özeli seçilmesi (B)










<Yoğun ilmek özel seçim ekranı>

1.  ② düğmesine basın. Daha sonra yoğun ilmek özel seçim ekranı açılır.  
\* Yoğun ilmek özel düğmesinin kullanılmaması halinde  işareti gösterilir.
2.  ⑤ düğmesine basarak yoğun ilmek özeli seçin.
3. Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranına döndürmek için  ④ düğmesine basın.

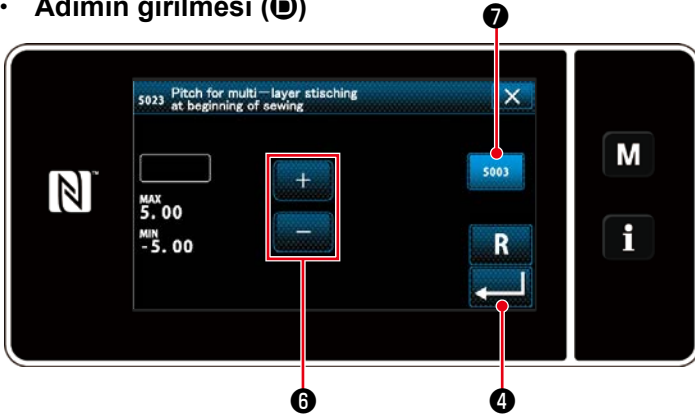
• İğne-iplik gerginliği değeri girilmesi (Ⓢ)










<İplik gerginliği giriş ekranı>

1.   düğmesine basın. Daha sonra iplik gerginliği giriş ekranı açılır.  düğmesi ile bir iplik gerginliği (0 ila 200) girin.  
\*  seçildiğinde  görüntülenmez.
2. Adı geçen işlemi onaylamak ve dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranını açmak için   düğmesine basın.

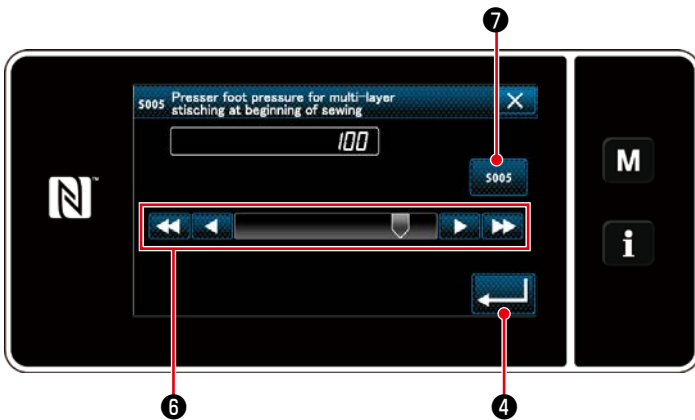
• Adımın girilmesi (Ⓢ)










<Adım giriş ekranı>

1.   düğmesine basın. Daha sonra adım giriş ekranı açılır.  düğmesi ile bir adım (-5,00 ila 5,00) girin.  
\*  seçildiğinde  görüntülenmez.
2. Adı geçen işlemi onaylamak ve dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranını açmak için   düğmesine basın.

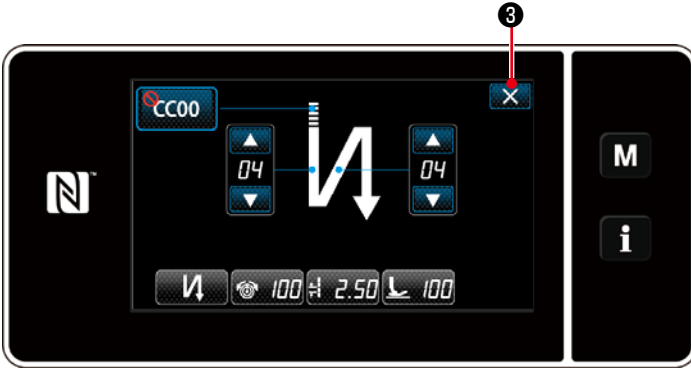
• Baskı ayağı basıncının girilmesi (Ⓢ)



<Baskı ayağı basıncı giriş ekranı>

1.   düğmesine basın. Daha sonra baskı ayağı basıncı giriş ekranı açılır.  düğmesi ile bir baskı ayağı basıncı girin. (-10 ila 200)  
\*  seçildiğinde  görüntülenmez.
2. Adı geçen işlemi onaylamak ve dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranını açmak için   düğmesine basın.

## ② Değiştirilen öğelerin uygulanması



<Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ekranı  
(bakım personeli modu)>

Adı geçen işlemi onaylamak ve mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için **X** ③ düğmesine basın.

#### 4-2-4. Çift geri beslemeli dikiş

Çift geri beslemeli dikiş deseni şeklinin ayarlanması.

##### ① Çift geri beslemeli dikiş ayar ekranının açılması



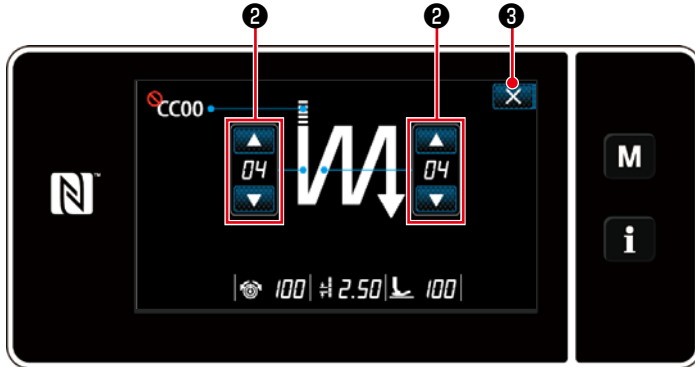
<Dikiş ekranı>

Çift ters beslemeli bir dikiş deseni seçildiğinde, çift ters beslemeli dikiş düzenleme ekranını görüntülemek için, ekranda çıkan



1 tuşuna basın ve tuşu bir saniye basılı tutun.

##### ② Çift geri beslemeli dikiş deseni şeklinin ayarlanması



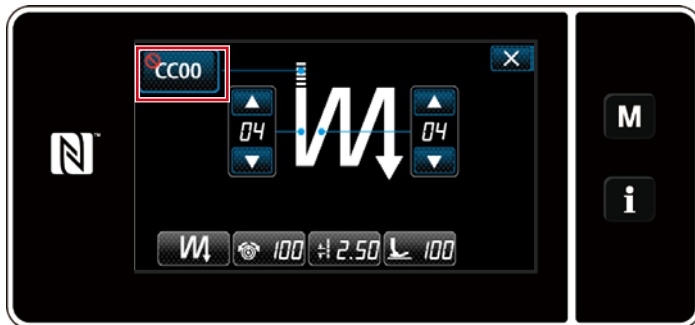
<Çift geri beslemeli dikiş düzenleme ekranı (operatör modu)>

1. İlmek sayısını  2 ile ayarlayın.

2. Ayarlanan değeri onaylamak ve mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için



3 düğmesine basın.



<Çift geri beslemeli dikiş düzenleme ekranı (bakım personeli modu)>

Bakım personeli modunda adı geçen dikiş türlerine ilaveten yoğun ilmek özel de ayarlanabilir. (Yoğun ilmek özel kullanmak için veri ayarı durumunda)

**40 Sayfada "4-2-3. ◆ Bakım personeli modu için"** kısmına bakarak yoğun ilmek özeli ayarlayın.

## 4-2-5. Dikiş desenlerini düzenleme

### (1) Düzenleme yöntemi (serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş ya da çok katmanlı dikiş seçildiğinde)


Çokgen şekilli dikiş seçilmesi durumu için, **105 Sayfada "8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"** bölümüne bakın.

#### ① Dikiş desenini düzenleme ekranının görüntülenmesi



1

<Dikiş ekranı>

Serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş ya da çok katmanlı dikiş seçildiğinde görüntülenen dikiş ekranındayken, dikiş deseni düzenleme ekranını görüntülemek için  1 tuşuna basın.

#### ② Dikiş desenini düzenleme





2

<Dikiş deseni düzenleme ekranı>

Bu ekranda, desen işlevleri ayrı ayrı düzenlenebilir.

Düzenlenebilecek işlev öğeleri için **46 Sayfada "4-2-6. Desen işlevlerinin listesi"** bölümüne bakın.

İlgili öğeleri değiştirin ve değişikliği onaylamak için  tuşuna basın.

Dikiş ekranını görüntülemek için  2 tuşuna basın.

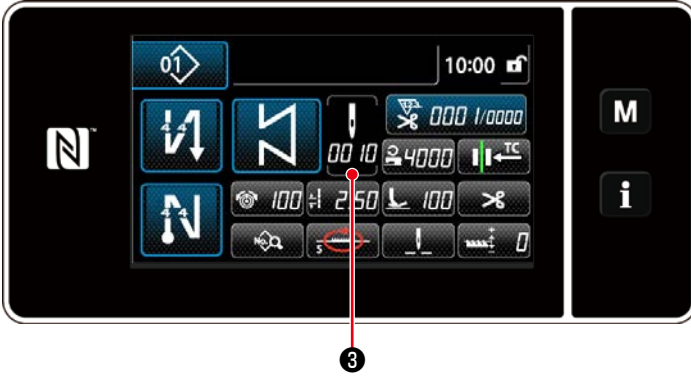
#### ③ Düzenlenen dikiş desenini kullanarak dikişin gerçekleştirilmesi



<Dikiş ekranı>

Değiştirdiğiniz verisi ekranda görüntülenir.





\* Sabit boyutlu dikiş deseninin seçilmesi durumunda dikiş sayısı ayarlanırken

3 tuşuna basıldığında dikiş sayısı giriş ekranı açılır. (Sadece dikiş sayısının değiştirilebilir olması halinde)  
Öğretme işlevi için **50 Sayfada "4-2-8. Öğretme işlevi"** bölümüne bakın.



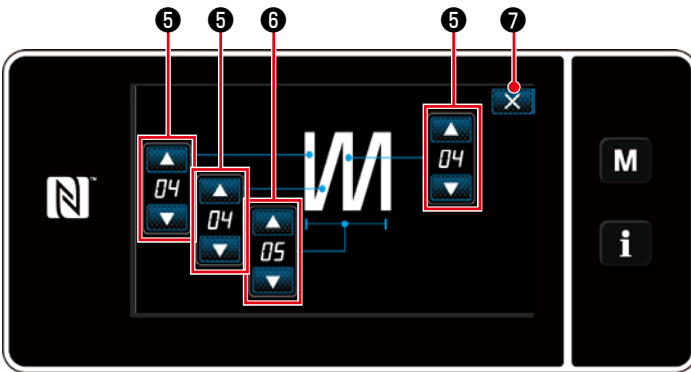
<İlmeğe sayısı giriş ekranı>



\* Çok katlı dikiş deseni seçildiğinde

4 tuşu bir saniye basılı tutularak çok katlı dikiş deseni düzenleme ekranı açılır.























1. İlmeğe sayısını 5 ile ayarlayın.
2. Çok katlı dikiş sayısını 6 ile ayarlayın.
3. Ayarlanan değeri onaylamak ve mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için 7 düğmesine basın.















<Çok katlı dikiş düzenleme ekranı>

#### 4-2-6. Desen işlevlerinin listesi

##### (1) Desen dikiş modu altındaki öğelerin ayarlanması







Veri No.	Öge adı	Giriş aralığı			
		Serbest	Sabit boyut	Çok katmanlı	Çokgen şekilli
S001	Şekil				
S002	Dikiş sayısı/Gerçekleşme sayısı	—	1 ile 2000	1 ile 15	—
S003	Adım	-5,00 ile 5,00 / Özel adım No. 1 ile 20			—
S004	İplik gerginliği	0 ile 200			
S005	Baskı ayağı basıncı	-350 ile 200			
S041	İğne milinin durma konumu	 : İğne aşağıdayken dur  : İğne yukarıdayken dur			—
S042	İplik baskı ayağı	 : KAPALI /  : AÇIK			
S043	İplik kesme işleminin engellenmesi	 : KAPALI /  : AÇIK			
S044	Tek atış	—	 : KAPALI  : AÇIK	—	—
S045	Tek atıştan sonra iplik kesme	—	 : KAPALI  : AÇIK	—	 : KAPALI  : AÇIK
S046	Daha kısa iplik bırakan iplik kesme	 : KAPALI /  : AÇIK			
S047	Dikiş hızı limiti	150 ile U096			—
S048	Besleme konumu	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -			
S049	Besleme zamanlaması	-30 ile 30°			
S050	Transport dişlisi yüksekliğini düzeltme	-4 ile 8			
S051	Ters beslemeli dikiş için dikiş adımını düzeltme değeri	-5,00 ile 5,00			
S052	Çok katlı parça algılama sensörü değeri	1000 ile 3000			
S053	Çok katlı parça algılandıktan sonra dikişi başlatmak için ilmek sayısı	0 ile 200			
S061 *1	Dikiş hızı limiti	150 ile U096 / Genel ayar S047		—	150 ile U096 / Genel ayar S047

Veri No.	Öge adı	Giriş aralığı		
S062 *1	Adım	-5,00 ile 5,00 / Genel ayar S003	—	-5,00 ile 5,00 / Genel ayar S003
S063 *1	İplik gerginliği	0 ile 200		
S064 *1	Baskı ayağı basıncı	-350 ile 200		
S065 *1	Transport dişlisi yüksekliğini düzeltme	-4 ile 8	—	-4 ile 8
S066 *1	Besleme konumu	S  - / A  - / C  - / B  -	—	S  - / A  - / C  - / B  -
S067	İğne ipliği gerilim değeri düzeltmesi	  : KAPALI /   : AÇIK		
S068 *2	Parça numarası	- 24 karakter		
S069 *2	İşlem	- 24 karakter		
S070 *2	Açıklama	50 karakter		

\*1. Bu, tek dokunuşla değiştirme işlevidir. Bkz. 52 Sayfada "4-2-9. Tek dokunuşla geçiş işlevi".

\*2. Sadece sınırlı sayıda karakter görünür.

## (2) Çokgen şekilli dikiş adımları için öğelerin ayarlanması

Adım 1		
	Öge adı	Giriş aralığı
S071	Dikiş sayısı	1 ile 2000
S072	Adım	-5,00 ile 5,00 / Özel adım No. 1 ile 20
S073	İplik gerginliği	0 ile 200
S074	Baskı ayağı basıncı	-350 ile 200
S075	Transport dişlisi yüksekliğini düzeltme	-4 ile 8
S076	İğne milinin durma konumu	 : İğne aşağıdayken dur  : İğne yukarıdayken dur  : İplik kesme  : Süreklilik
S077	Baskı ayağının durma konumu	0 ile 15,0 mm
S078	Tek atış	 : KAPALI /  : AÇIK
S079	Dikiş hızı limiti	150 ile U096
↓		
Adım 2		

\* Öğelerin ve giriş aralığının ayarlanması, 1 adımındakilerle aynıdır.

\* Adım numaraları 20'ye kadar ayarlanabilir.

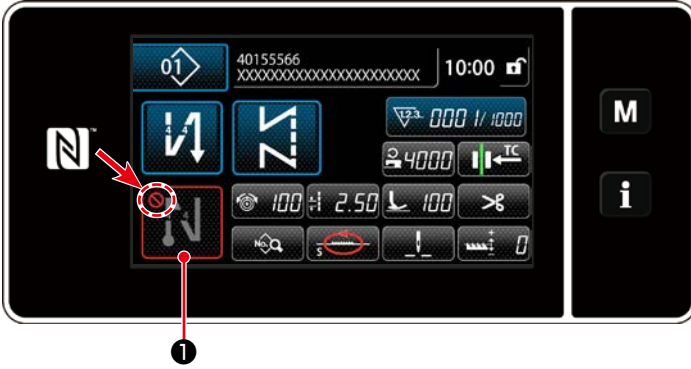


**Ayarı değiştirdikten sonra dişlinin boğaz plakasına temas etmediğini kontrol edin.**  
**Konumu ya da transport dişlisinin yüksekliğini değiştirdiğinizde dikiş yoğunluğunun değişebileceğini unutmayın. Bu sebeple, makineyi üretim için kullanmadan önce deneme dikişi yapılması gereklidir.**

#### 4-2-7. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni




Ters beslemeli dikişe ait (dikişin sonunda) bir dikiş şekli, aşağıda açıklanan prosedür adımları izlenerek ayarlanır.

##### (1) Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) desenini etkinleştirme



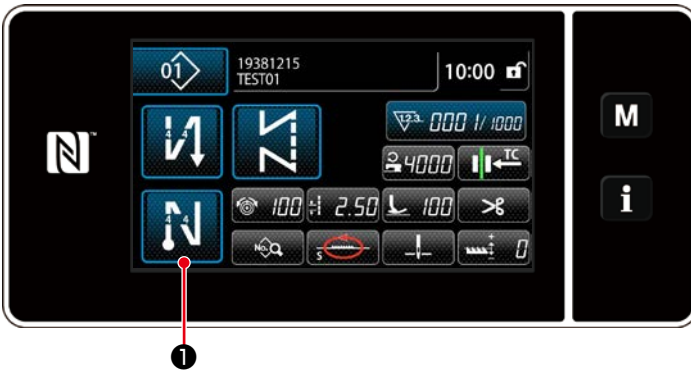
Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş desenini kullanmak için, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş deseninin durumu AÇIK olmalıdır (⊘ işareti görüntülenmez).


Bu işlev KAPALI durumdaysa, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş işlevini etkinleştirmek için ⊘ işaretini kapatmak amacıyla dikişin sonunda ters beslemeli dikiş tuşuna basın.

Ters beslemeli dikiş veya ters beslemeli çift dikişin seçilmesi durumunda  üzerinde sol tarafta dikiş sayısı **A**, sağ tarafta dikiş sayısı **B** gösterilir ve yoğunlaştırma seçilmesi durumunda  üzerinde sadece dikiş sayısı **A** gösterilir (gösterim aralığı: 0 ile 99). Yoğunlaştırma özeli seçilmesi durumunda  üzerinde yoğunlaştırma özel sayısı gösterilir.

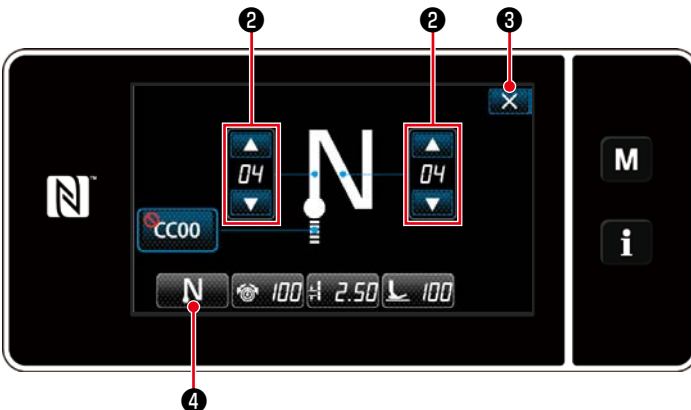
##### (2) Dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş adımı (dikişin sonunda) deseninin değiştirilmesi için

###### ① Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranının görüntülenmesi





 tuşunu bir saniye basılı tutun. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir.

###### ② Şeklin, dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş adımı (dikişin sonunda) deseninin ayarlanması



Sayısal değeri  ile değiştirin.

Girdiğiniz değer  tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

Dikiş türünü seçmek için  tuşuna basın.

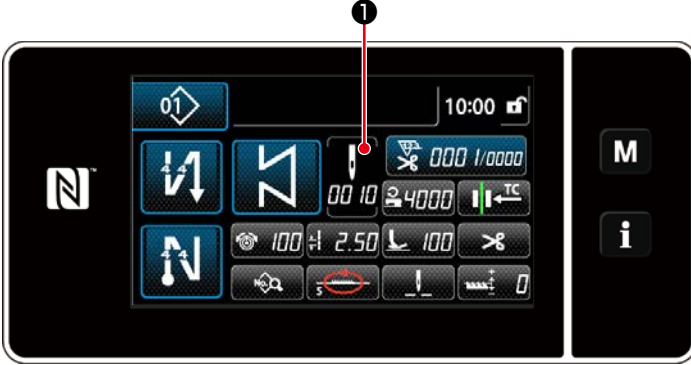
<Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş düzenleme ekranı>

#### 4-2-8. Öğretme işlevi

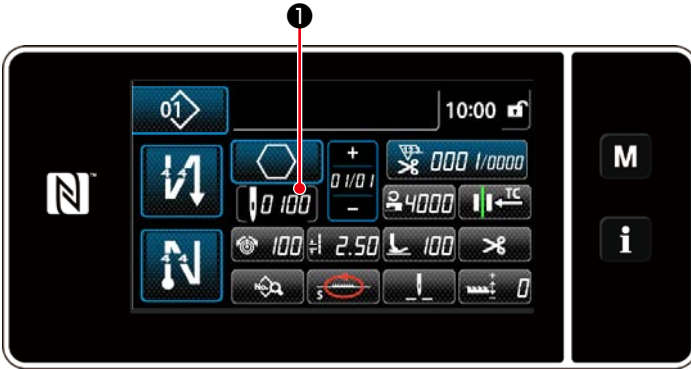
Bu, dikilen toplam dikiş sayısını kullanarak bir dikiş desenine ait dikiş sayısının girilmesine imkan veren işlevdir.

Bu işlev ekranı dikiş deseni düzenleme ekranından görüntülenebilir.

\* Öğretme işlevi, "sabit boyutlu dikiş" veya "çokgen şekilli dikiş" seçili olduğu zaman kullanılabilir.



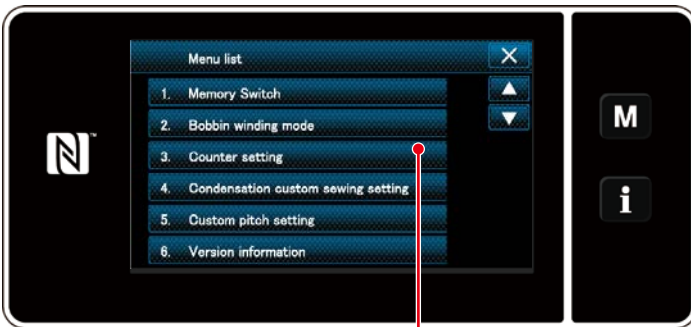
<Dikiş ekranı (sabit boyutlu dikiş)  
(Bakım personeli modu)>



<Dikiş ekranı (çokgen şekilli dikiş)  
(Bakım personeli modu)>

Dikiş verisi listesi ekranında ❶ düğmesine basın. Daha sonra ilmek sayısı giriş ekranı açılır.

#### (1) Ayarlama (sabit boyutlu dikiş)



<Dikiş sayısı giriş ekranı>

#### ❶ Öğrenme fonksiyonunu açılması

**T** ❷ düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

#### ❷ Öğretmeye başlanması

Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Dikişe başlamak için pedala basın. Dikiş makinesi durana dek ilmek sayısını sayın.

#### ❸ Öğretme modunda girilen verilerin doğrulanması

İplik kesme işlemi yaparak öğrenme içeriğini onaylayın.

Mevcut ekranı dikiş ekranına (bakım personeli modu) döndürün.

## (2) Ayarlanması (çokgen şekilli dikiş)

### ① Öğrenme fonksiyonunu açılması

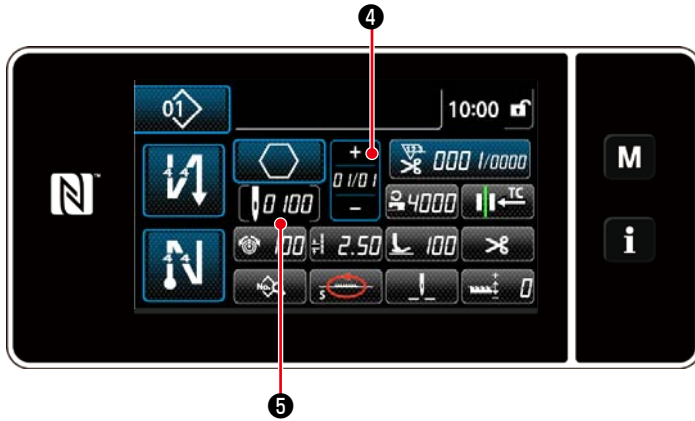


**T** ② düğmesine basarak öğrenme fonksiyonunu açın.

### ② Öğrenmeye başlayın ve veriyi adım adım prensibine göre onaylayın

Giriş değeri 0'a (sıfır) ayarlanır. Dikişe başlamak için pedala basın. Dikiş makinesi durana dek ilmek sayısını sayın.

#### 1. Öğretme işleminin çalışma paneli üzerinde çalışılarak başlatılması durumunda

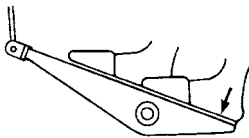


Sonuna varana dek (son ilmeğin dikilmesi) adımı uygulayın. Daha sonra **←** ③ düğmesine basarak öğrenme verisini onaylayın. Mevcut ekranı dikiş ekranına döndürün (bakım personeli modu).

**+** ④ düğmesine basarak mevcut adımda öğrenme verisini onaylayın. Mevcut ekranı, bir sonraki adım için ilmek sayısı giriş ekranına döndürmek üzere **0 100** ⑤ düğmesine basın.

Kaydedilecek başka adım yoksa, bu çalışma devre dışı bırakılacak.

#### 2. Öğretme işleminin pedal kullanılarak başlatılması durumunda



Dikiş adımlarının tamamlanmasından sonra (son dikiş), pedalın arka kısmına basın. Ardından, öğretme modunda mevcut adım için girilen veriler onaylanır ve ekran sonraki adım için öğretme ekranına geçer. Kaydedilecek başka adım yoksa, bu çalışma devre dışı bırakılacak.

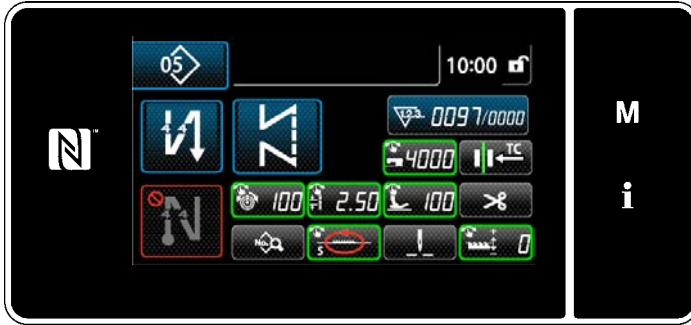
#### 4-2-9. Tek dokunuşla geçiş işlevi

Tek dokunuş işlevinin özel düğmeye atanması durumunda; adım, dikiş hızı ve transport dişlisi yüksekliği özel düğmeye basılarak değiştirilebilir.

S003 Adım	⇔	S062 Tek dokunuşla adım değiştirme
S004 İplik gerginliği	⇔	S063 Tek dokunuşla iplik gerginliği değiştirme
S005 Baskı ayağı basıncı	⇔	S064 Tek dokunuşla baskı ayağı basıncı değiştirme
S047 Dikiş hızı	⇔	S061 Tek dokunuşla dikiş hızı değiştirme
S050 Transport dişlisi yüksekliği	⇔	S065 Tek dokunuşla transport dişlisi yüksekliğinin değiştirilmesi
S048 Besleme konumu	⇔	S066 Tek dokunuşla besleme konumu değiştirme

Bkz. [27 Sayfada "3-11. Özel anahtar"](#).

Tek dokunuşla geçiş sırasında hedef veri ekranı değişir.

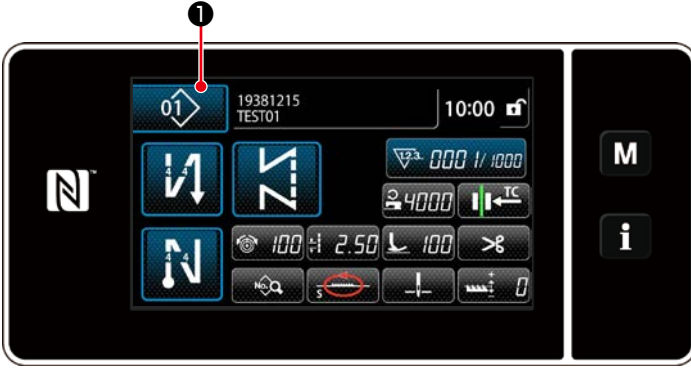




#### 4-2-10. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi

Yeni oluşturulan bir dikiş deseni, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek kaydedilir.

##### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



1. Dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için **01** **1** tuşuna basın.



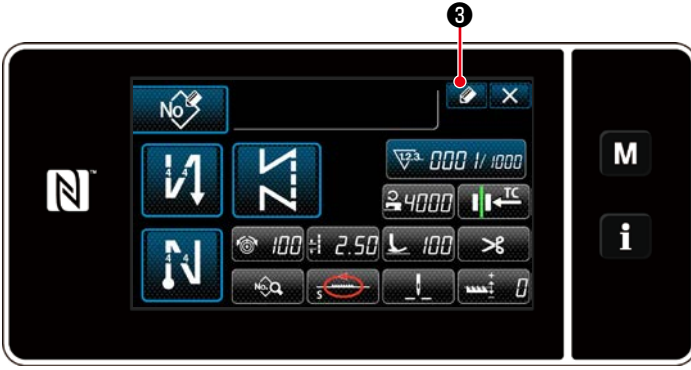
2. **New** **2** tuşuna basın.


**2**  
<Dikiş desenini yönetim ekranı>

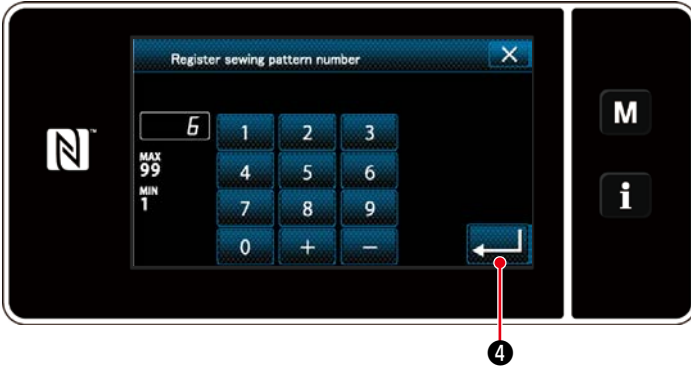



3. İstlenen dikiş şeklini (serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş, çok katmanlı dikiş, çokgen şekilli dikiş) seçin.

## ② Yeni dikiş deseni numarasının seçilmesi

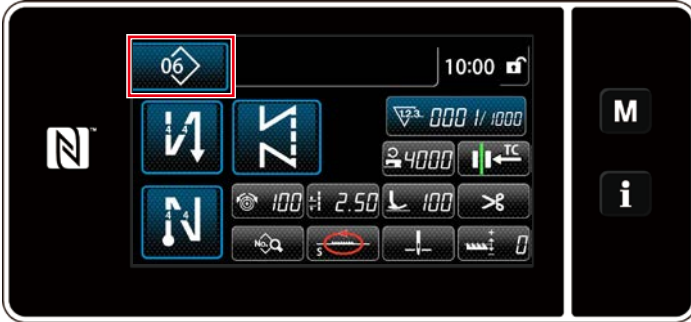


1. Dikiş deseni kayıt numarasını görüntülemek için  ③ tuşuna basın.



2. Sayısal tuş takımını kullanarak, kaydedilecek desen numarasını girin.  
3. Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için  ④ tuşuna basın.  
Dikiş deseni yönetim ekranı görüntülenir.

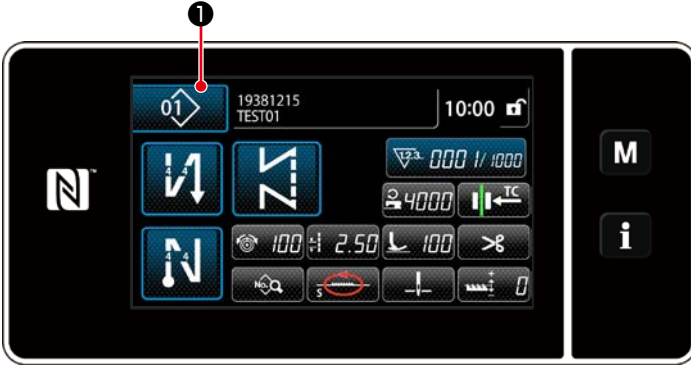
## ③ Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması



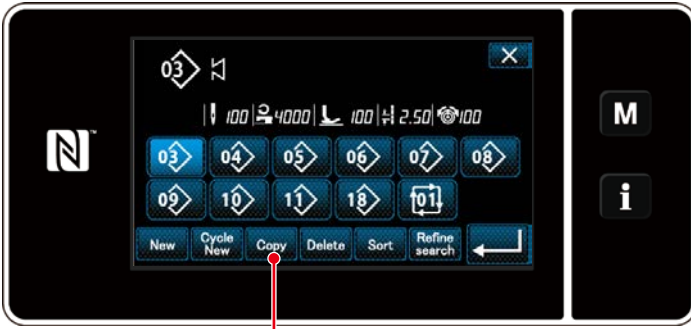
Yeni oluşturulan dikiş deseni görüntülenir.

<Dikiş ekranı>

#### 4-2-11. Bir desenin kopyalanması

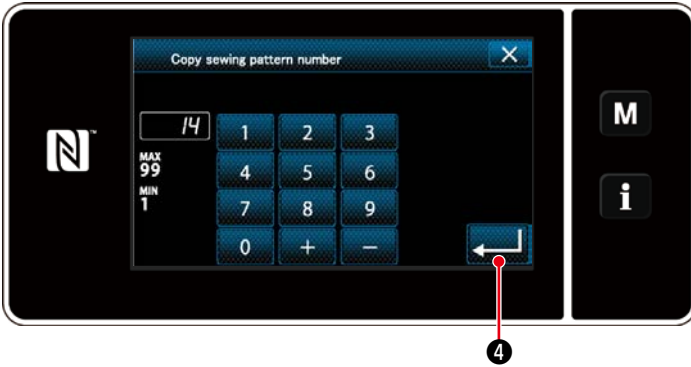


1. Dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için **01** **1** tuşuna basın.

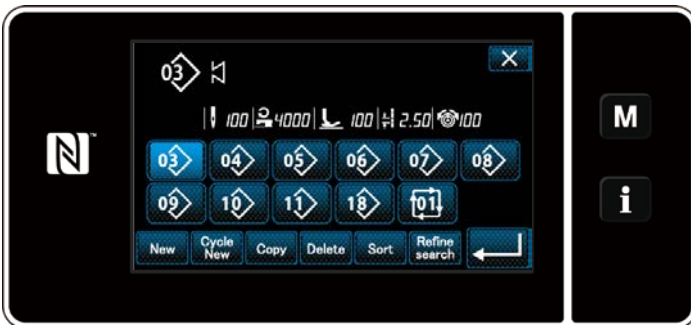


2. **Copy** **2** tuşuna basın.

<Dikiş deseni yönetim ekranı>



3. Sayılsa tuş takımı ile bir desen kopyalama numarası girin.
4. Girdiğiniz desen numarasını onaylamak için **Enter** **4** tuşuna basın.

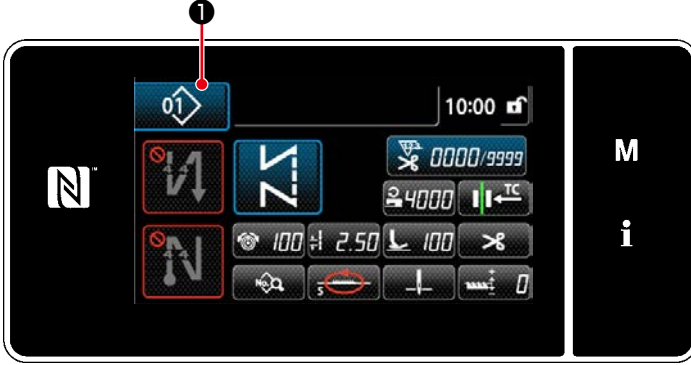


5. Yeni oluşturulan dikiş deseni görüntülenir.

#### 4-2-12. Daraltma işlevi

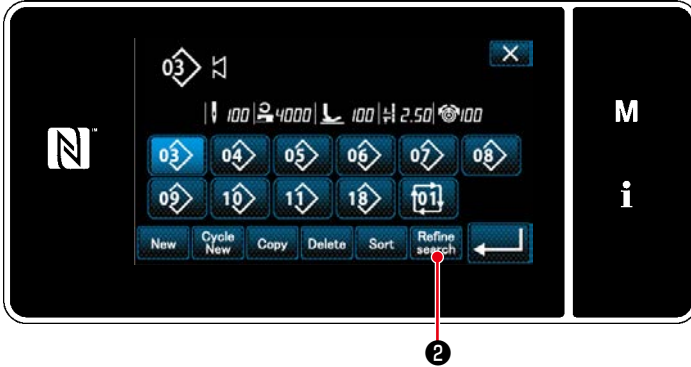
Ürün numarası, işlem veya açıklama gibi hedef karakterler girerek hafızaya kayıtlı dikiş desenlerinden hedef karakterler içeren dikiş desen(ler)ini seçmek ve görüntülemek mümkündür. Bu işlev hem operatör modunda hem de servis elemanı modunda kullanılabilir.

##### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

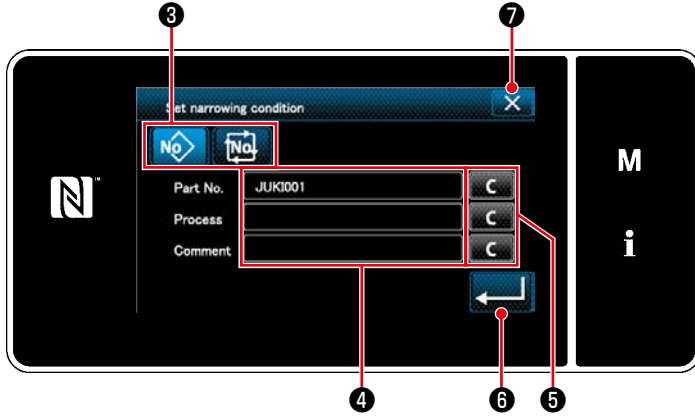
1. Dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için **01** tuşuna basın.






<Dikiş desenini yönetim ekranı>



2. **Refine search** tuşuna basın.

## ② Daraltılacak hedef deseni seçin



<Daraltma koşulu ayar ekranı>

1.   ③ tuşunu kullanarak istenen desenin daraltıldığı dikiş desenlerini seçin.
2. Karakter giriş ekranı, ④ tuşuna basılarak açılır. Daraltma işlemi için kullanılacak karakter(ler) karakter dizisi tuşu ile girilebilir.
3. Girilen karakterler  ⑤ tuşuna basılarak silinir.

4. Sadece girilen karakter(ler) içeren desenlerden oluşan "Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)"  ⑥ tuşuna basılarak açılır.
5. Daraltma işlemi  ⑦ tuşuna basıldığında yapılmaz. Daha sonra "Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)" açılır.

\* Daraltma koşulu ayar ekranında iki veya daha fazla öge için karakterler girilmesi durumunda sadece girilen tüm koşulları karşılayan desenler gösterilir. Çevrim dikişi desenleri için açıklama sadece daraltma koşulu olarak kullanılır.

### 4-3. Sayaç işlevi




Bu işlev, önceden belirlenen birime göre dikiş sayar ve önceden ayarlanan değere ulaşıldığında ekran üzerinde görülebilen bir alarm verir.

#### 4-3-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi



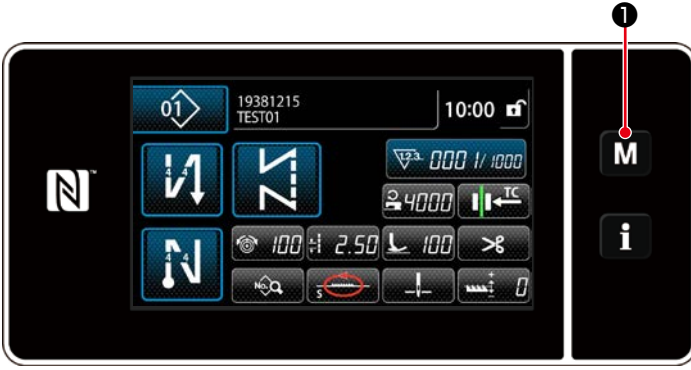
Üç çeşit sayaç kullanılabilir. Bunlar; masura ipliği sayacı, dikiş sayacı ve adım zamanı sayacıdır.

#### 4-3-2. Sayaç tipleri

	<p><b>Masura ipliği sayacı</b></p> <p>Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.</p> <p>* Bkz. <a href="#">62 Sayfada "4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</a>.</p>
	<p><b>Dikiş sayacı</b></p> <p>Dikiş sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.</p> <p>* Bkz. <a href="#">62 Sayfada "4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</a>.</p>
	<p><b>Adım zamanı sayacı</b></p> <p>Adım zamanı sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Hedef değer sayacı, önceden ayarlanan adım adım ilerleyen mevcut değerine bir ekler.</p> <p>* Bkz. <a href="#">62 Sayfada "4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması"</a>.</p>

### 4-3-3. Sayacın ayarlanması

#### ① Sayaç ayarının seçilmesi



1. **M** ① tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.



2. "Counter setting (Sayaç ayarı)"nı seçin.

<Mod ekranı>

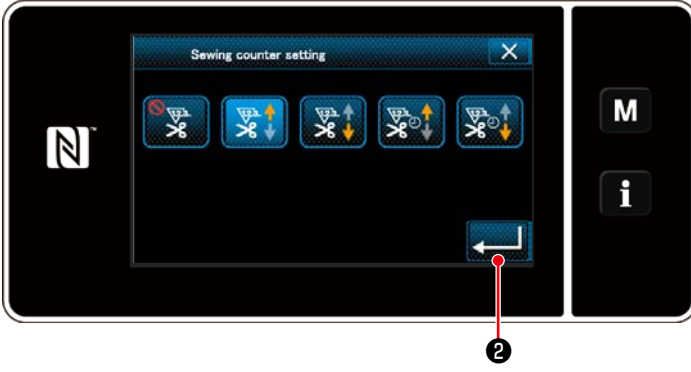
#### ② Sayaç tipinin, sayacın mevcut değerinin ve önceden ayarlı değerinin ayarlanması

Dikiş sayacı ve masura sayacı aşağıdaki aynı prosedür kullanılarak ayarlanmalıdır.




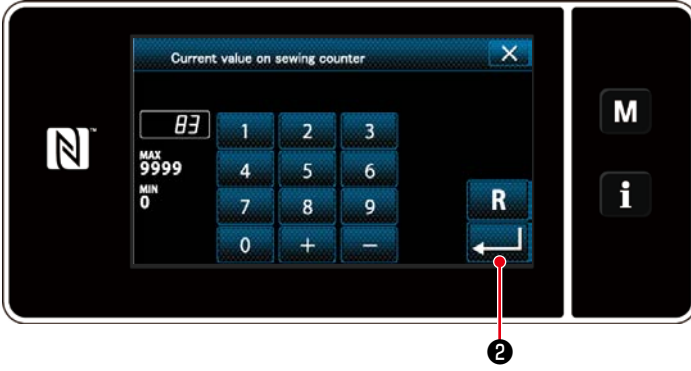
<Sayaç ayar ekranı>

1. Ayarlamayı etkinleştirmek için sayaç ayar ekranı görüntülenir.
2. İstenen öğeyle ilgili tuşa basın. Ardından, o öğeye karşılık gelen değişiklik ekranı görüntülenir.




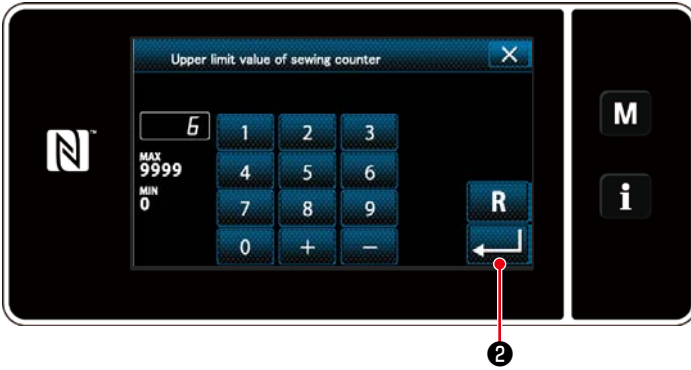
<Sayaç tipi ekranı>

1. İstenilen sayaç tipini seçin.
2. Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  tuşuna basın.




<Şu anki sayaç değeri ekranı>



1. Sayacın şu anki değerini seçin.
2. Sayısal tuş takımı ile girin.
3. Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  tuşuna basın.







<Sayaç ayar değeri ekranı>

1. Sayaç ayar değerini seçin.
2. Sayısal tuş takımı ile girin.
3. Seçtiğiniz sayaç tipini onaylamak için  tuşuna basın.

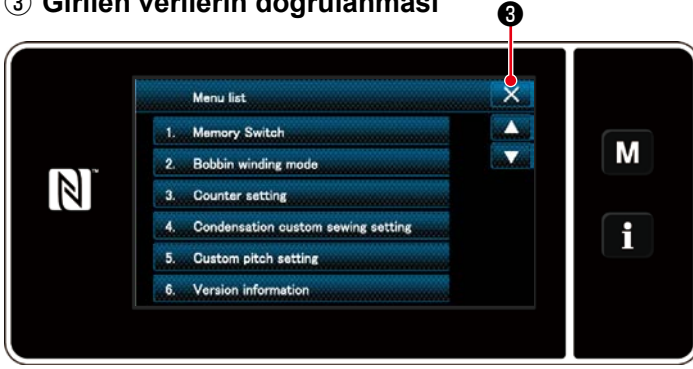


Masura ipliği sayacı	
	<b>YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):</b> Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
	<b>AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):</b> Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
—	<b>Sayacın kullanılmadığı durumlar:</b> Masura ipliği sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

Dikiş sayacı	
	<b>YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):</b> Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
	<b>AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):</b> Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır. Mevcut değer 0'a (sıfıra) ulaştığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
—	<b>Sayacın kullanılmadığı durumlar:</b> Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

Adım zamanı sayacı	
	<b>YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi):</b> Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerine bir ekler.
	<b>AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi):</b> Dikiş makinesinin her bir dikiş şekli dikişinde mevcut değerinden bir çıkarır.
—	<b>Sayacın kullanılmadığı durumlar:</b> Dikiş sayacı dikiş makinesi dikerken neredeyse hiçbir şey saymaz. Sayma tamamlanma ekranı bu yüzden görüntülenmez.

### ③ Girilen verilerin doğrulanması



<Mod ekranı>

Sayaç ayar öğelerinde girdiğiniz verileri onaylayın. Ardından, ekranı mod ekranına döndürmek için **X** ③ tuşuna basın.

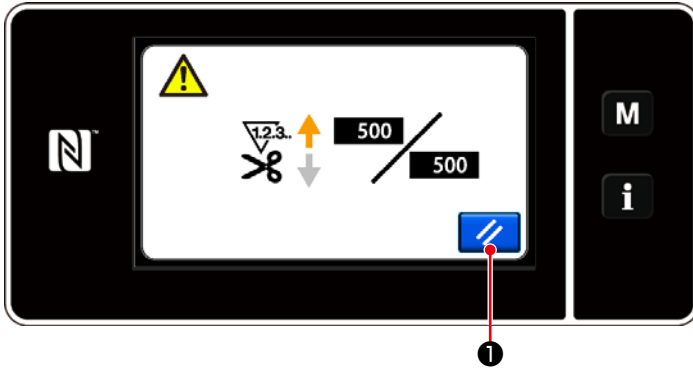
**X** ③ tuşuna tekrar basıldığında, ekran dikiş ekranına geri döner.



<Dikiş ekranı (sayaç)>

Sayaç işlevine ilişkin girilmiş veriler görüntülenir.

### 4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması



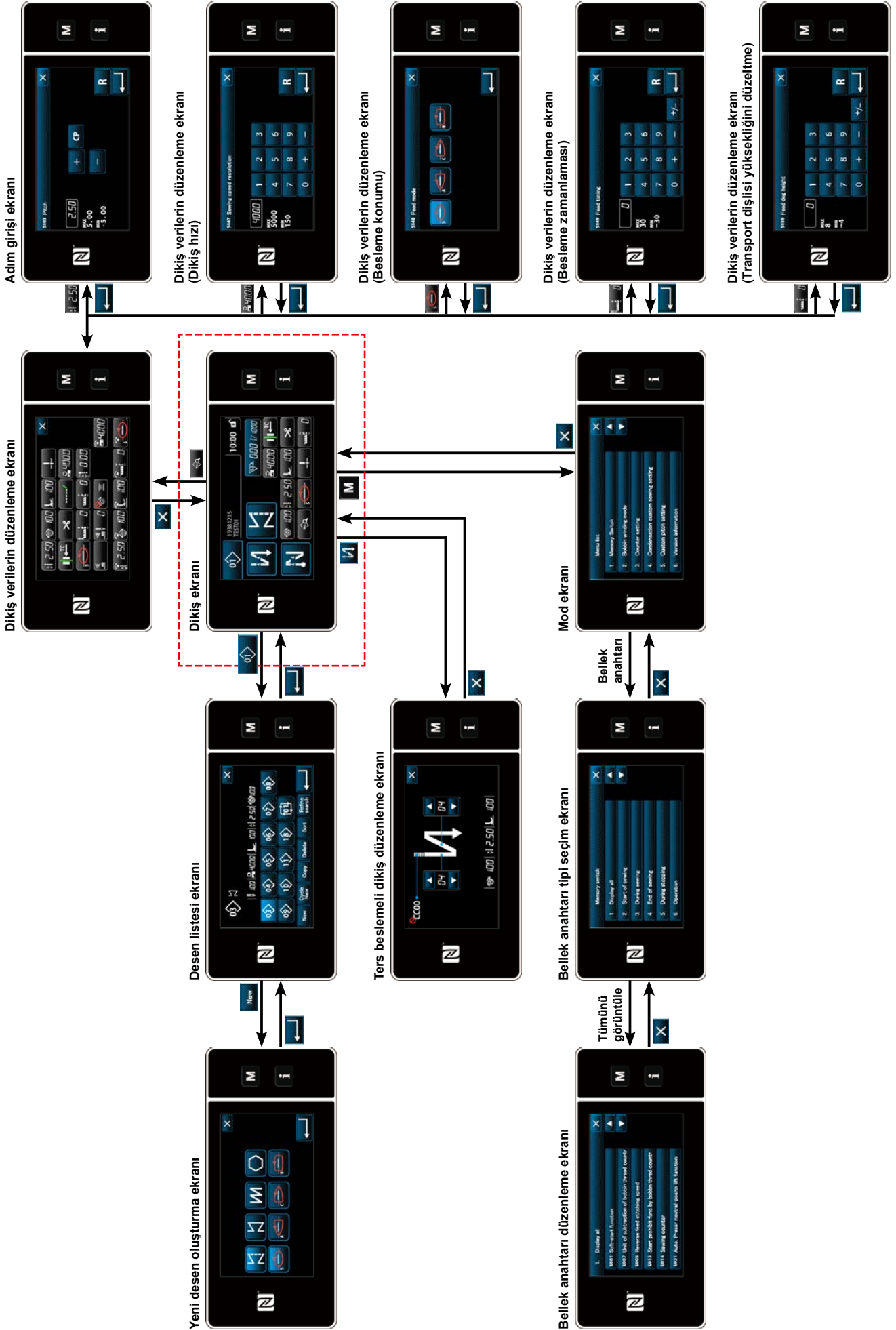
<Sayma tamamlanma ekranı>

Önceden tanımlanan koşulların dikiş sırasında yerine getirilmesi durumunda sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

**//** ① tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanır.

Ardından, mod dikiş moduna geri döner. Bu modda sayaç tekrar saymaya başlar.

#### 4-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması



#### 4-5. Bellek anahtarı verileri listesi

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U001	<b>Yumuşak başlatma işlevi</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. (0: KAPALI)	0 ile 9	Dikiş
U002	<b>Malzeme sonu sensör fonksiyonu</b> 0: Malzeme sonunu saptama fonksiyonu devre dışı / 1: Malzeme sonu saptandıktan sonra, önceden belirlenen sayıda ilmek (U004) dikilir ve dikiş makinesi durur	0 ile 1	—
U003	<b>Malzeme sonu sensörünce devreye alınan iplik kesme fonksiyonu</b> 0: Malzeme sonu saptandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu devre dışı / 1: Malzeme sonu saptandıktan sonra, önceden belirlenen sayıda ilmek (U004) dikilir ve dikiş makinesi durur ve eş zamanlı olarak otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir	0 ile 1	—
U004	<b>Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı</b> Malzeme sonu saptandıktan sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek ilmek sayısı.	0 ile 19	Dikiş
U007	<b>Masura ipliği geri sayma birimi</b> 0: 10 dikiş / 1: 15 dikiş / 2: 20 dikiş	0 ile 2	—
U008	<b>Geri beslemeli dikiş hızı</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. Bu bellek anahtarı ile ayarlanan dönüş sayısı pedalın en düşük hızından daha düşük olsa da buna öncelik verilir.	150 ile 3000	sti/min
U013	<b>Masura ipliği sayma işlemini durdurma işlevi</b> 0: Sayaç saymayı tamamlamış olsa da dikiş makinesini başlatma engellemesi işlevi devre dışıdır (negatif değer). 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. 2: Sayaç saymayı tamamladığında, dikiş makinesi geçici olarak durur ve iplik kesmeden sonra dikiş makinesinin başlatılması engellenir. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın.	0 ile 2	—
U014	<b>Dikiş sayımı işlevi</b> 1: Otomatik dikiş sayacı / 2: Dikiş sayacı anahtarı girişi	1 ile 2	—
U021	<b>Pedal nötr konumda olduğunda baskı ayağı kaldırma</b> 0: Devre dışı / 1: Etkin	0 ile 1	—
U025	<b>Manuel dönüşten sonra çalışma (iplik kesme)</b> Bu bellek anahtarı, dikiş makinesi üst/alt durma konumundan el çarkı manuel olarak çevrilerek çıktıktan sonra iplik kesme işlemini ayarlamak için kullanılır. 0: İzin verilir / 1: Engellenir	0 ile 1	—
U030	<b>Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu ayarlanır. 0: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devre dışı / 1: Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devrede	0 ile 1	—
U031	<b>Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş ilmek sayısı ayarlanır.	1 ile 19	Dikiş

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U032	<b>Dikiş makinesi dururken dikiş ortası geri beslemeli dikişi devreye alma durumu</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş fonksiyonu devreye alma durumu 0: Dikiş makinesi dururken devre dışı / 1: Dikiş makinesi dururken devrede	0 ile 1	—
U033	<b>Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tarafından devreye alınan iplik kesme</b> Dikiş ortası geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra iplik kesme fonksiyonu ayarlanır. 0: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devre dışı / 1: Otomatik iplik kesme fonksiyonu devrede	0 ile 1	—
U035	<b>Minimum pedal hızı</b> İplik kesme sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir	150 ile Maks. iplik kesme	sti/min
U036	<b>İplik kesme sırasındaki hız</b> İplik kesme sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir	130 ile Maks. iplik kesme	sti/min
U037	<b>Yumuşak kalkış sırasındaki hız</b> Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir. Bu bellek anahtarı ile ayarlanan dönüş sayısı pedalın en düşük hızından daha düşük olsa da buna öncelik verilir.	100 ile Maks.	sti/min
U038	<b>Tek adımda dikiş sırasındaki hız</b> Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir.	100 ile Maks.	sti/min
U039	<b>Dönüşün başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 5000	—
U040	<b>Hızlanmanın başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren hızlanma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 1000	—
U041	<b>Baskı ayağını kaldırmanın başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça kalkma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-500 ile -10	—
U042	<b>Baskı ayağını indirmenin başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren tutucu parça inme konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 500	—
U043	<b>İplik kesmenin başlangıç konumu</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren iplik kesme başlangıç konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	-1000 ile -100	—
U044	<b>Maksimum dikiş hızına ulaşılan pozisyon</b> Nötr pedal pozisyonundan itibaren maksimum hıza ulaşma konumunu ayarlayın. (Pedal Stroku)	10 ile 15000	—
U045	<b>Pedalın nötr konumunu düzeltme değeri</b> Pedal sensörünün nötr pozisyonunu ayarlayın.	-150 ile 150	—

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U047	<b>Baskı ayağı kaldırma bitiş konumu</b> Pedalın arka kısmı ilk kademesine kadar basıldığında (1. kademe yay pozisyonu) baskı ayağının yukarı çıktığı konum.	-1000 ile -100	—
U049	<b>Baskı ayağını indirme zamanı</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	0 ile 500	milisaniye
U051	<b>Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) başlatma düzeltmesi</b>	-50 ile 50	Derece
U052	<b>Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) kapatma düzeltmesi</b>	-50 ile 50	Derece
U053	<b>Ters beslemeli dikişi (dikişin sonunda) kapatma düzeltmesi</b>	-50 ile 50	Derece
U055	<b>İplik kesmeden sonra baskı ayağının kalkışı</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. 0: Kaldırma yok / 1: Kaldırma	0 ile 1	—
U056	<b>İplik kesiminden sonra ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. 0: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılmaz / 1: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılır	0 ile 1	—
U057	<b>İplik kesimi sırasında transport dişlisini aşağı indirme işlevi</b> Baskı ayağı yüksekliği iplik kesme sırasında 0 (sıfır) olarak sabitlenir. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U059	<b>Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) çalışması seçimi</b> 0: Manuel / 1: Otomatik	0 ile 1	—
U060	<b>Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) sonrasında durma</b> Durdurma işlevi, pedalın çalışma durumuna bakmaksızın dikiş makinesini geçici olarak durdurur. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U064	<b>Ters beslemeli dikişin (dikişin sonunda) başlangıcındaki dikiş hızı</b>	150 ile 1000	sti/min
U068	<b>Baskı ayağı kaldırma işlemi geçişi</b> Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı kaldırma işlemi değiştirilir. 0: 2. kademe işlemi / 1: Pedalın arka kısmına basıldığında pedalın hareket aralığına bağlı olarak manuel işlem	0 ile 1	—
U069	<b>Baskı ayağı 1. kademe kaldırma yüksekliği</b> Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağının kaldırma işleminin 1. adımında maksimum baskı ayağı yüksekliği	0,1 ile 8,5	mm
U070	<b>Baskı ayağı 2. kademe kaldırma yüksekliği</b> Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağının kaldırma işleminin 2. adımında maksimum baskı ayağı yüksekliği. (İplik kesildiğinde baskı ayağı aşağı indikten sonra iplik kesme konumuna ulaşılan dek pedalın arka kısmına basıldığında.)	8,5 ile 13,5	mm
U073	<b>Yeniden deneme fonksiyonu</b> Yeniden deneme fonksiyonu, iğnenin malzemedan komple geçemediği yerlerde kullanılır. 0: Yeniden deneme devre dışı / 1: Normalde yeniden dene	0 ile 1	—
U087	<b>Pedalı hızlandırma özelliği</b> 0: Standart / -1 ile -10: Düşük frekanslı düşük hızlanma / 1 ile 10: Düşük frekans yüksek hızlanma	-10 ile 10	—

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U090	<b>Başlangıçta üst konumda durma işlevi</b> 0: Dikiş makinesi paneli kontrol ettikten sonra iğne yukarıda kalacak şekilde durur 1: Makine otomatik olarak iğne yukarıda olacak şekilde durur.	0 ile 1	—
U092	<b>Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş için hız azaltma fonksiyonu</b> Başlangıç geri beslemeli dikiş tamamlandıktan sonra hız azaltma fonksiyonu ayarlanır. 0: Hız azaltılmaz / 1: Hız azaltılır	0 ile 1	—
U093	<b>İğne yukarı/aşağı düzeltme geçişi ekleme fonksiyonu</b> Güç açıldıktan sonra veya iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı düzeltme geçiş işlemi ayarlanır. 0: Normal (sadece iğne yukarı/aşağı işlemi) / 1: Yukarıda bahsedilen durumda sadece bir adet dikiş düzeltmesi yapılır (iğne yukarı dur → iğne yukarı dur)	0 ile 1	—
U096	<b>Maksimum dikiş hızı</b> Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	150 ile Maks.	sti/min
U120	<b>Ana şaft referans açısı düzeltmesi</b> Ana şaft referans sinyali açısı (0 derece) bu bellek anahtarı kullanılarak ayarlanan değerle düzeltilir.	-60 ile 60	Derece
U121	<b>Üst durdurma konumu açısını düzeltme</b> Dikiş makinesinin iğne yukarıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U122	<b>Alt durdurma konumu açısını düzeltme</b> Dikiş makinesinin iğne aşağıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U182	<b>Dikiş sayacını durdurma işlevi</b> 0: Dikiş makinesi sayacı tamamlansa bile dikiş makinesi durmaz. 1: Sayaç saymayı tamamladığında, iplik kesme engellemesi devreye girdikten sonra dikiş makinesi çalışmaya başlar. * Sayacın başlangıç değeri 0 (sıfır) olduğunda engelleme işlevinin devre dışı olacağını unutmayın.	0 ile 1	—
U183	<b>Dikiş sayacı için iplik kesme sayısı</b>	1 ile 20	—
U201	<b>İplik gerilimi düzeltme (masura ipliği kalan miktarı)</b> <b>Düzeltmeye başlanacak kalan masura ipliği miktarı</b> Bu bellek anahtarı, iğne ipliği geriliminin düzeltilmeye başlanacağı kalan masura ipliği miktarını ayarlamak için kullanılır.	0 ile 100	%
U202	<b>İplik gerilimi düzeltme (masura ipliği kalan miktarı)</b> <b>Nihai düzeltme miktarı</b> Bu bellek anahtarı, masura ipliği kalan miktarı asgari düzeyde olduğunda iğne ipliği gerilimini düzeltme miktarını ayarlamak için kullanılır.	50 ile 200	%
U280	<b>Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikiş sayısı</b> Daha kısa iplik bırakma işlevi AÇIK olduğunda, bu bellek anahtarı iplik kesmeden önce gerçekleştirilen yoğun dikiş sayısını ayarlamak için kullanılır.	1 ile 9	Dikiş
U281	<b>Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikişlerin adım değeri</b> Daha kısa iplik bırakma işlevi AÇIK olduğunda, bu bellek anahtarı iplik kesmeden önce gerçekleştirilen yoğun dikişlerin dikiş adımını ayarlamak için kullanılır.	0 ile 2,5	0,05 mm

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U286	<b>İplik baskı ayağının çalışması sırasında dikiş hızı</b> Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağının çalışması sırasında uygulanacak hızı ayarlamak için kullanılır.	100 ile 3000	sti/min
U288	<b>İplik baskı ayağını AÇIK konuma getirme açısı</b> Bu bellek anahtarı dikişin başlangıcında iplik baskı ayağının AÇIK konuma getirildiği açıyı ayarlamak için kullanılır.	180 ile 290	Derece
U289	<b>İplik baskı ayağını KAPALI konuma getirme açısı</b> Bu bellek anahtarı dikişin başlangıcında iplik baskı ayağının KAPALI konuma getirildiği açıyı ayarlamak için kullanılır.	210 ile 359	Derece
U290	<b>İplik baskı ayağı çalıştığı sırada AK çalışma zamanı</b> İplik baskı ayağı çalıştığında çalışan AK cihazının AÇIK konuma getirilme zamanı.	0 ile 50	milisaniye
U292	<b>İplik baskı ayağı çalıştığında yumuşak başlatmayı yeniden ayarlama açısı</b> Bu bellek anahtarı yumuşak başlatmanın sıfırlanması durumunda açıyı ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik baskı ayağı çalıştığında etkinleşir.	180 ile 900	Derece
U293	<b>İplik baskı ayağı çalıştığında dikiş hızını yeniden ayarlama açısı</b> Bu bellek anahtarı iplik baskı ayağı çalışırken kullanılan dikiş hızının sıfırlanacağı açıyı ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik baskı ayağı çalıştığında etkinleşir.	0 ile 720	Derece
U294	<b>İplik baskı ayağı ilk çekme süresi</b>	4 ile 10	milisaniye
U326	<b>Baskı ayağını kaldırma sırasında transport dişlisinin 0 konumuna mesafesi</b> Baskı ayağını kaldırma sırasında transport dişlisi yüksekliği 0 (sıfır) olarak ayarlanır. Bu işlev kullanıldığında dikiş makinesi üzerindeki materyal kolaylıkla işlenebilir. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U400	<b>Panel çalışma modu</b> Bu bellek anahtarı, başlangıçta görüntülenen dikiş ekranı modunu belirlemek için kullanılır. 0: <Bakım personeli modu> / 1: <Operatör modu>	0 ile 1	—
U401	<b>Adım giriş birimi</b> 0: Adım (mm) / 1: İnç başına dikiş sayısı / 2: Her 3 cm'deki dikiş sayısı	0 ile 2	—
U402	<b>Otomatik kilitleme süresi</b> Çalışma paneli önceden belirlenen bir süre boyunca kullanılmadığında dikiş makinesi otomatik olarak kilitletir.	0 ile 300	Saniye
U403	<b>Arka ışık otomatik kapanma</b> Çalışma panelinin belirli bir süre boyunca kullanılmaması durumunda panelin arka ışığı otomatik olarak kapatılır.	0 ile 20	
U404	<b>Parça numarası ve işlem / açıklama görünümü seçimi</b> Bu bellek anahtarı dikiş ekranında parça numarası/işlem bilgilerinin mi açıklamanın mı görüntüleneceğini belirtmek için kullanılır. 0: Parça numarası/işlem / 1: Açıklama	0 ile 1	—
U406	<b>Dil seçimi</b> 0: Henüz seçilmedi / 1: Japonca / 2: İngilizce / 3: Çince	0 ile 3	—
U407	<b>Çalışma paneli sesi</b> 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—



#### 4-6. Hata listesi

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri başlatma yürütmesi (Bu bir hata değildir)	<ul style="list-style-type: none"><li>Eski kontrol kutusu sökülmüş ve yenisi takılı.</li><li>Başlatma işlemi yapılırken.</li></ul>	Bu bir arıza değildir.
E007	Motor aşırı yüklü	<ul style="list-style-type: none"><li>Makine kafası kilitlendiğinde.</li><li>Garanti edilen malzeme kalınlığını aşan ekstra ağır malzeme dikilmesi durumunda.</li><li>Motor dönmezse.</li><li>Motor veya sürücü arızası durumunda.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>İpin kasmağa dolanmadığını kontrol edin.</li><li>Motor çıkış konektörünün (4P) gevşemediğini kontrol edin.</li><li>Motorun elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.</li></ul>
E009	Fazla solenoid enerjilendirme zamanı	<ul style="list-style-type: none"><li>Solenoid enerjilenme süresinin beklenen süreyi aşması durumunda.</li></ul>	
E011	Medya takılı değil	<ul style="list-style-type: none"><li>Medya takılmamışsa.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li></ul>
E012	Okuma hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Medyada kayıtlı veri okunamadığında.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li></ul>
E013	Yazma hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Medyaya veri yazılamadığında.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li></ul>
E014	Yazma koruması	<ul style="list-style-type: none"><li>Medyanın yazma korumalı olarak takılması durumunda.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li></ul>
E015	Biçimlendirme hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Medya biçimlendirmesi yapılamazsa.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li></ul>
E016	Harici medya kapasite aşımı	<ul style="list-style-type: none"><li>Medya kapasitesi yeterli değilse.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li></ul>
E019	Dosya dolmuştur.	<ul style="list-style-type: none"><li>USB sürücünden dikiş makinesinin belleğinde maksimum izin verilen veri boyutunu aşan özel adım verisi veya yoğun dikiş özel verisini okumaya çalışma durumunda.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve USB sürücüyü kontrol edin.</li></ul>
E022	Dosya tespit edilemedi	<ul style="list-style-type: none"><li>USB sürücüde kayıtlı olmayan bir dosyayı çalışma panelinde okumaya çalışma durumunda.</li></ul>	
E032	Dosya uyumluluk hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Dosya uyumlu değilse.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.</li></ul>
E071	Motor konektörünün çıkması	<ul style="list-style-type: none"><li>Motor konektörünün çıkması durumunda.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Motor çıkış konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.</li></ul>
E072	İplik kesici çalışırken motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none"><li>E007 ile aynı.</li></ul>	E007 ile aynı.
E079	Aşırı yük işlem hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Ana mil motoruna uygulanan yük aşırı büyük.</li></ul>	
E081	Besleme sürücü motoru kilitli	<ul style="list-style-type: none"><li>Besleme sürücü motorunun kilitlenmesi durumunda.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Besleme sürücü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.</li></ul>
E204	USB takılı	<ul style="list-style-type: none"><li>Dikiş makinesi, USB flaş sürücü çıkarılmadan başlatılırsa.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>USB flaş sürücüyü çıkarın.</li></ul>

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E205	ISS ara bellek kapasitesi bitme uyarısı	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISS verisini saklamak için kullanılan ara belleğin kapasitesi kısa süre sonra dolacak. Ara bellek sürekli olarak kullanılıyorsa saklı veri "ilk giren ilk çıkar" prensibine göre otomatik olarak silinir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ISS verisini dışarı aktarın.</li> </ul>
E220	Gres noksanlığına karşı uyarı	<ul style="list-style-type: none"> <li>Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığında.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.</li> </ul>
E221	Gres noksanlığı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığından dikiş makinesinin dikişe devam edememesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.</li> </ul>
E302	Kafa yatma algılaması hatası (Güvenlik anahtarı çalışırken)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dikiş makinesinin gücü açıkken yatma algılama anahtarı açıldığında.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafasının, güç düğmesi kapalı konuma alınmadan yatırılıp yatırılmadığını kontrol edin. (Güvenlik nedeniyle dikiş makinesinin çalıştırılması yasaktır.)</li> </ul>
E303	Menisküs sensörü hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Menisküs sensörü sinyali algılanamazsa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor enkoder konektöründe kopma olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E402	Silme devre dışı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda.</li> <li>Çevrim deseninde kullanılan deseni silmeye çalışma durumunda.</li> </ul>	
E407	Hatalı parola	<ul style="list-style-type: none"> <li>Parolanın hatalı girilmesi durumunda.</li> </ul>	
E408	Parola karakter sayısı yeterli değil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Girilen parola karakter sayısının yeterli olmaması durumunda.</li> </ul>	
E411	Poligon dikiş deseni kayıt devre dışı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>On bir veya daha fazla poligon dikiş deseni oluşturmaya çalışma durumunda.</li> </ul>	
E412	Özel adım kayıt edilmedi hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Özel adım sayısının hatalı olması durumunda.</li> </ul>	
E413	Yoğun ilmek özel kayıt edilmedi hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda.</li> </ul>	
E499	Yoğun ilmek özel sayısının hatalı olması durumunda		
E704	Veri hatası (sistem sürümü eşleşmiyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem sürümünün makine kafası uyarı ile aynı olmaması durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem sürümünün gereçli olanla yeniden yazın.</li> </ul>
E731	Motor delik sensörü hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyalinin düzgün girmemesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyali konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor sinyali kablosunun makine kafasının altında kalarak kopmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor enkoderi takma yönünün doğru olduğunu kontrol edin.</li> </ul>

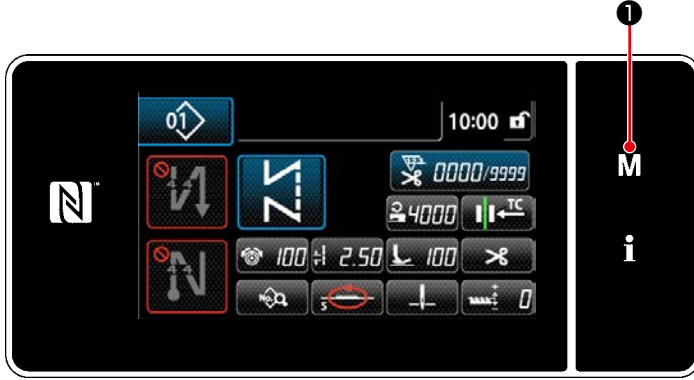
Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E733	Motorun ters dönmesi	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor, 500 sti/min veya daha hızlı çalışırken motor, belirtilen dönüş yönünün aksi yönünde çalışır.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana mil motor enkoder kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Ana mil motor güç kablosu bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E750	Dikiş makinesi durur	<ul style="list-style-type: none"> <li>İsteğe bağlı giriş güvenlik anahtarına basılması durumunda.</li> </ul>	
E811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> <li>Garanti edilen gerilimle aynı veya üzerinde gerilim beslendiğinde.</li> <li>Gerilim 100 V olarak ayarlıyken 200 V gerilim beslenmesi durumunda.</li> <li>"JA: 120 V" kutusuna 220 V gerilim beslenmesi durumunda.</li> <li>"CE: 230 V" kutusuna 400 V gerilim beslenmesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>"Anma besleme gerilimi <math>\pm</math>%10 veya daha üstünde" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin.</li> <li>100 V/200 V geçiş konektörünün düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.</li> </ul> <p>Yukarıda anlatılan durumlarda güç PCB'si bozulmuştur.</p>
E813	Düşük gerilim		
E815	Yenilemeli direnç bağlı değil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yenilemeli direnç bağlı değilse.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yenilemeli direnç konektörüne (CN11) yenilemeli direnç bağlı olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E900	Ana mil motoru IPM aşırı akım koruması	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana mil motoru hatalı çalışma.</li> </ul>	
E901	Ana mil motoru IPM aşırı yük		
E903	85 V güç kaynağı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>85 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Step motorun arızalı olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>F2 sigortayı kontrol edin.</li> </ul>
E904	24 V güç kaynağı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>24 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda.</li> </ul>	
E910	Baskı ayağı motoru başlangıç konumuna dönme hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Baskı ayağı ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin (bellek düğmesi No. 23).</li> <li>Baskı ayağı motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E912	Ana mil motoru hız algılama hatası		
E915	Çalışma paneli ile iletişim hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çalışma paneli ile iletişim kurulamaması durumunda.</li> </ul>	
E918	Ana mil sıcaklık hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>CTL PCB'nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.</li> </ul>	
E922	Ana mil kontrol hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana mil motorunun kontrol dışına çıkması durumunda.</li> </ul>	
E924	Motor sürücüsü hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sürücüsü arızalanırsa.</li> </ul>	
E946	Makine kafası EEPROM yazma hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafası PCB'sinin düzgün bağlanmaması durumunda.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CN32'nin gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E955	Elektrik akımı sensörü hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana motor mili arızası.</li> <li>Elektrik akımı sensörü hatası.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana mil motorunun kısa devre olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>

<b>Hata kodu</b>	<b>Hata açıklaması</b>	<b>Nedeni</b>	<b>Kontrol edilecek noktalar</b>
E961	Adım motoru sapma hatası	• Adım motorunun aşırı yükten dolayı çalışmaması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E962	Baskı ayağı motoru sapma hatası	• Baskı ayağının aşırı yükten dolayı çalışmaması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E963	IPM sıcaklık hatası	• CTL PCB'nin sıcaklığının çok yüksek olması durumunda.	
E965	Adım motoru sıcaklık hatası	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E966	Besleme sürücü motoru sıcaklık hatası	• Besleme sürücü motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Besleme sürücü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E971	Adım motoru IPM aşırı akım koruması	• Adım motoru hatalı çalışma.	
E972	Adım motoru aşırı yük	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E973	Besleme sürücü motoru IPM aşırı akım koruması	• Besleme sürücü motoru hatalı çalışma.	
E974	Besleme sürücü motoru aşırı yük	• Besleme sürücü motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Besleme sürücü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E975	Baskı ayağı motoru IPM aşırı akım koruması	• Baskı ayağı motoru hatalı çalışma.	
E976	Baskı ayağı motoru aşırı yük	• Baskı ayağı motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E977	CPU hatası	• Program hatası durumunda.	
E978	Ağ iletişim hatası	• Ağdan alınan verinin bozuk olması durumunda.	
E985	Adım motoru veya besleme sürücü motoru başlangıç konumuna dönme hatası	• Adım motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda. • Besleme sürücü motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.	• Adım motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlandığını kontrol edin. • Besleme sürücü motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlandığını kontrol edin.

## 4-7. Bellek anahtarı verileri

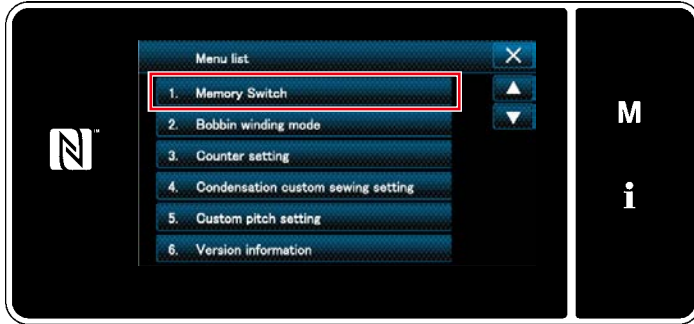
Bellek anahtarı verileri, tüm dikiş desenlerini ve çevrim desenlerini ortak olarak etkileyen dikiş makinesi çalışma verileridir.

### ① Bellek anahtarı verilerinin kategorisinin seçilmesi



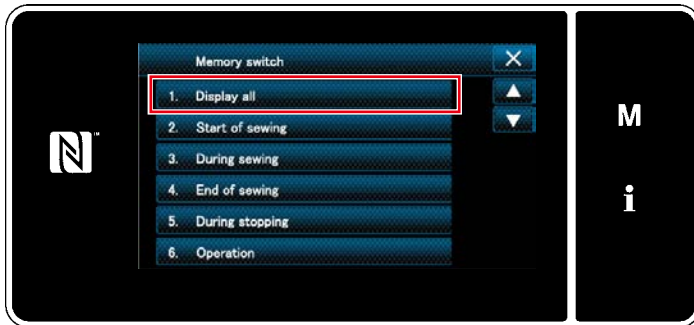
<Dikiş ekranı>

1. "Mode screen (Mod ekranını)" açmak için dikiş ekranındaki **M** **1** tuşuna basın.



<Mod ekranını>

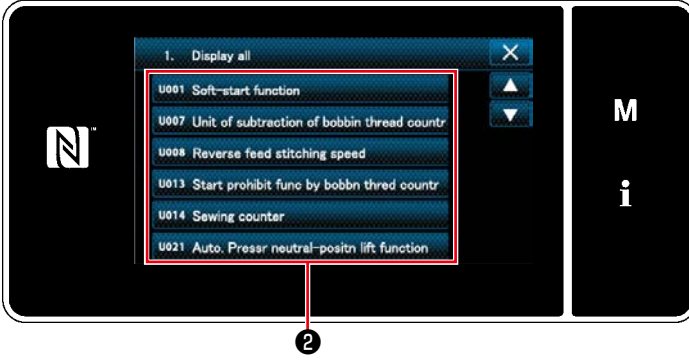
2. "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin.  
"Memory switch type selection screen (Bellek anahtarı tipi seçim ekranı)" öğesini seçin.



<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>

3. "1. Display all (Tümünü göster)" öğesini seçin.  
"Memory switch edit screen (Bellek anahtarı düzenleme ekranı)" öğesini seçin.  
\* "1. Display all (Tümünü göster)" dışında bir öğenin seçilmesi durumunda bellek anahtarı düzenleme ekranında sadece seçili öğeye karşılık gelen bellek anahtarı gösterilir.

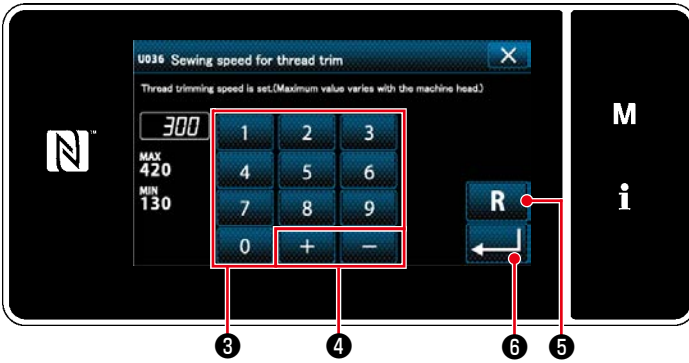
## ② Bellek anahtarının ayarlanması







<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>

Bellek anahtarı listesinden düzenlenecek öğeyi seçin ② tuşuna basın.

## ③ Girilen verilerin doğrulanması



<Giriş ekranı>

1. Sayısal tuş takımı ③ ve   ④ ile bir ayar değeri girin.
2. Ayar değerini başlangıç değerine döndürmek için  ⑤ tuşunu bir saniye basılı tutun.
3.  ⑥ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

"Memory switch edit screen (Bellek anahtarı düzenleme ekranı)" öğesini seçin.

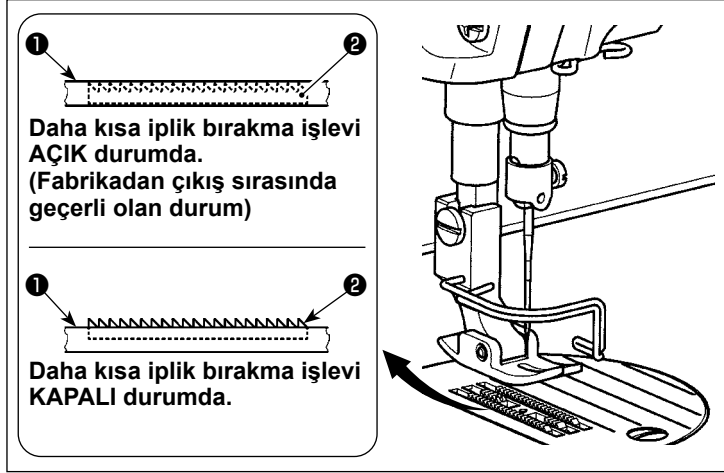
## 5. YENİ TEMEL İŞLEVLER

Besleme mekanizmasının bilgisayarlı ortama geçirilmesinin bir sonucu olarak, çeşitli düzenlemeler yapılabilir. Ayrıntılar için bkz. **35 Sayfada "4-2. Dikiş desenleri"**.



Besleme mekanizmasının bilgisayarlı ortama geçirilmesinin bir sonucu olarak, adım motoru çok düşük hızda çalışırken makine bir ses çıkarabilir. Bu gürültü bir arıza belirtisi değildir.

### 5-1. Daha kısa iplik ucu bırakan ceza



İplik kesiciyi transport dişlisi ① aşağı indirilmiş halde kullanırken, iplik kesiminden sonra malzeme üzerinde kalan iğne ipliği uzunluğu kısaldı.

Ek olarak, transport dişlisi ① boğaz plakasından ② dışarı taşmadığı için, malzeme kolaylıkla yerleştirilebilir/dikiş makinesinden çıkarılabilir.

\* "İplik kesiminden önce transport dişlisini indir/indirme" ayarı "Bellek anahtarı U057" ile değiştirilebilir.

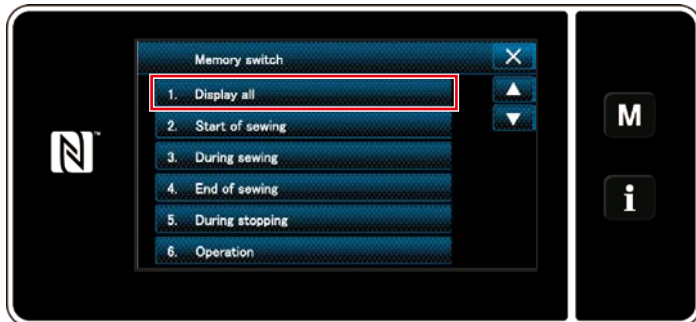


#### [Transport dişlisinin ayarlanması]

1) **M** ① tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.



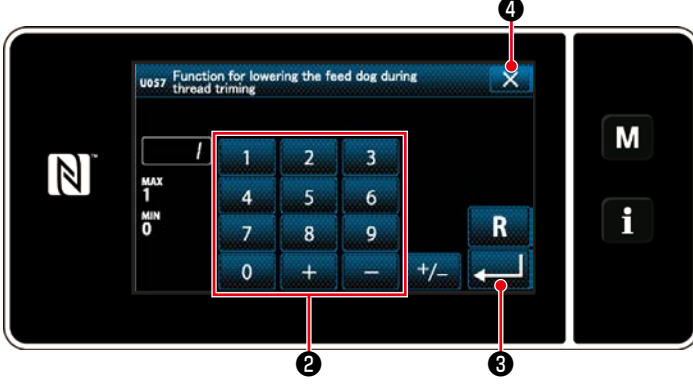
2) "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin.





3) "1. Display all (Tümünü göster)" öğesini seçin.

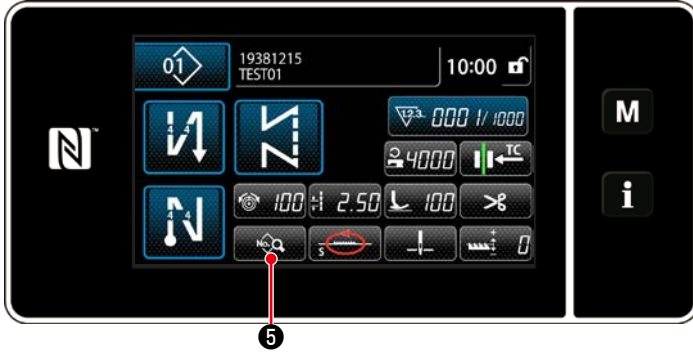


- 4) "U057 Function for lowering the feed dog during thread trimming (İplik kesimi sırasında transport dişlisini indirme fonksiyonu)" öğesini seçin.




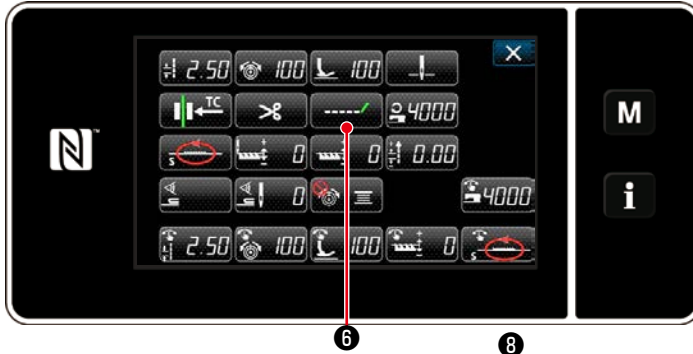
- 5) İplik kesimi sırasında transport dişlisinin durumunun nasıl olacağını on tuşa **2** basarak seçin (0 : Transport dişlisi AŞAĞIDA, 1 : Transport dişlisi YUKARIDA.)


- 6)  **3** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
- 7)  **4** tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.





#### [Yoğunlaştırma ilmeğinin ayarlanması]

- 1)  **5** tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.



- 2)  **6** tuşuna basarak "S046 Shorter thread remaining (Daha kısa iplik ucu bırakan ceza)"i görüntüleyin.



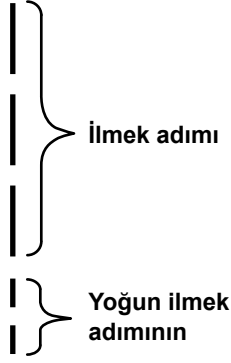
- 3) Daha kısa iplik bırakan iplik kesme işlevinin AÇIK/KAPALI durumunu ayarlayın (Yoğunlaştırma dikişliyle veya yoğunlaştırma dikişsiz).
- 4)  **7** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
- 5)  **8** tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.



İplik kesimi, iplik kesimi anında iplik ilmeği oluşumunun dengesiz olmasından dolayı malzeme bulunmayan noktada yapılmadan önce yoğun ilmek işlemi kapatılmalıdır. Ayrıca iplik alma yayı hareket aralığı bir miktar büyük olacak şekilde ayarlanmalıdır.

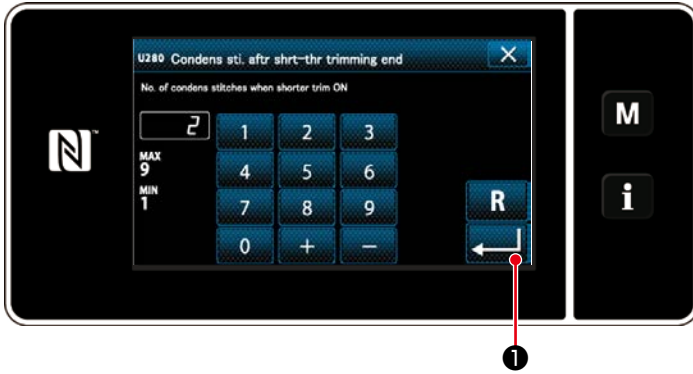



### [Yoğun ilmek adımının ayarlanması]



Daha kısa iplik bırakan iplik kesimi yapılması durumunda (yoğun ilmek açıkken) yoğun ilmek adımı ayar değerleri ve ilmek sayısı ayarlanabilir. Bu ayar değerlerini dikilecek malzemeye göre uygun şekilde ayarlayın.


### [Yoğun ilmek sayısının ayarlanması]



- 1) "1. Display all (Tümünü göster)"den "U280 Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikiş sayısı"nı seçin.
- 2) İlmeğin sayısını ayarlayın.  
(Fabrika ayarlı değer: 2)
- 3)  tuşuna basarak ayarı onaylayın.  
Daha sonra dikiş ekranı açılır.

### [Yoğun ilmek adımının ayarlanması]



- 1) "1. Display all (Tümünü göster)"den "U281 Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikişlerin adım değeri"nı seçin.
- 2) İlmeğin sayısını ayarlayın.  
(Fabrika ayarlı değer: S tipi 0,3; H tipi 0,5)
- 3)  tuşuna basarak ayarı onaylayın.  
Daha sonra dikiş ekranı açılır.



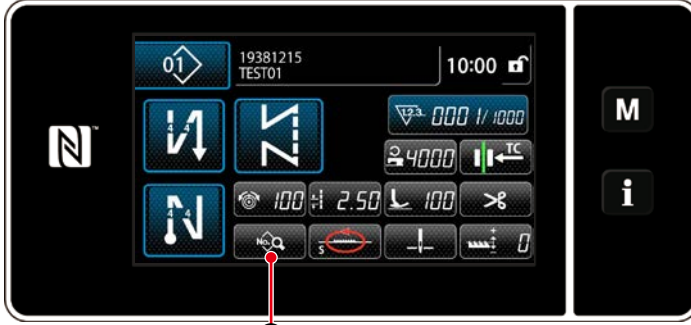
Yoğun ilmek adımı azaltılırsa iğnenin aynı iğne giriş noktasına girmesi olgusunun meydana gelmesi muhtemel olup iplik kesimi sırasında dengesiz iplik ilmeği oluşmasına neden olur. Sonuç olarak hatalı iplik kesimi meydana gelebilir. Bu nedenle yoğun ilmek adımının dikkatli bir şekilde ayarlanması gerekir. (İğne giriş olgusu dikilecek malzemeye ve iğne sayısına göre değişir, iplik kesme hatası meydana gelirse adım artırılmalıdır.)



### 5-3. Beslemenin çalışma süresi



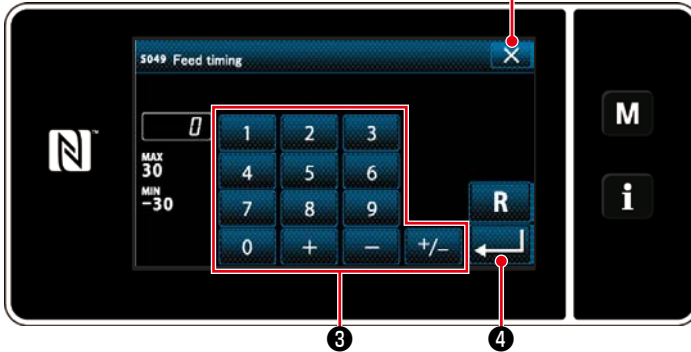
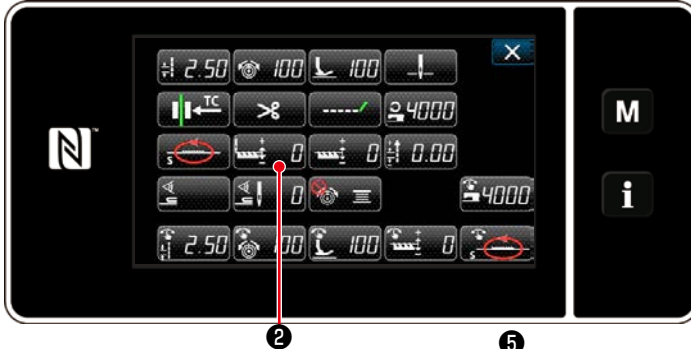
Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçeğin değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.



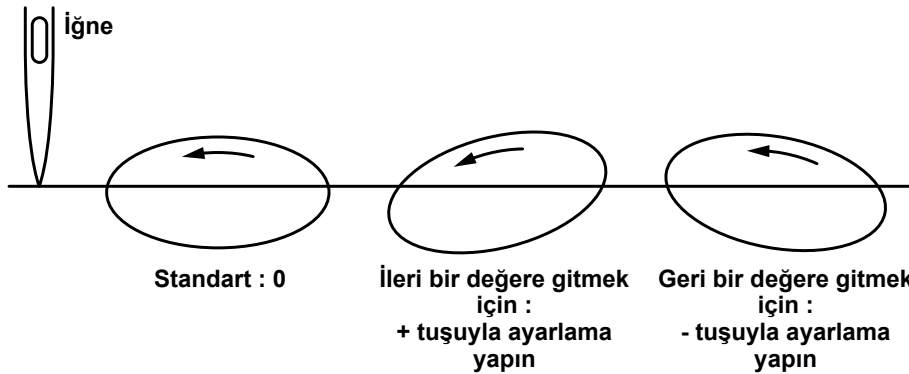
İğne ile besleme arasındaki zamanlama farkı çalışma paneli üzerinde ayarlanabilir.

#### [Ayarlama]

- 1) tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.
- 2) tuşuna basarak "S049 Feed timing (Besleme zamanlama)"i görüntüleyin.

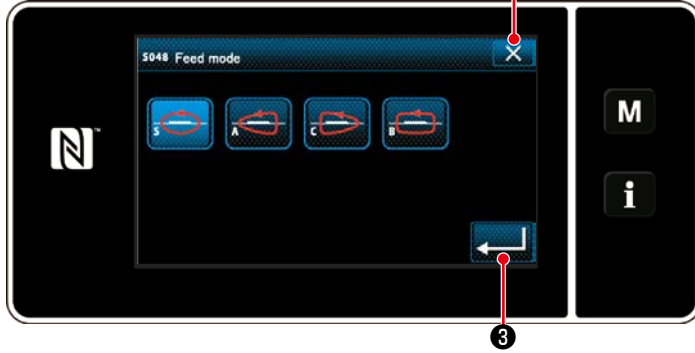
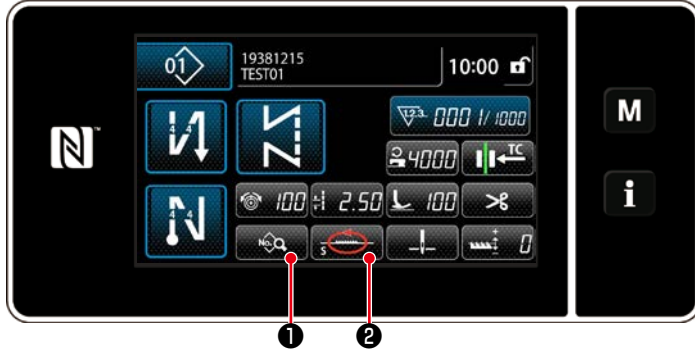


- 3) Besleme zamanlamasını değiştirmek için on tuşa ve tuşlarına **3** basın. (+ : İleri, - ; Geri)
- 4) tuşuna basarak girişinizi doğrulayın.
- 5) tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.








1. Besleme zamanlaması ayar değerine göre değişir. (Ön plaka tarafından görünen şekliyle gösterilmiştir)
2. Adım uzunluğu besleme zamanlaması ayarlanarak değiştirilir. Adım uzunluğunu kontrol etmek amacıyla, ayarlamayı dikiş işlemi sırasında yapın.





## 5-4. Besleme konumunun değiştirilmesi



Besleme konumu dikilen malzemeye göre değiştirilebilir.

### [Değiştirilmesi]

- 1)  **1** tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.  
Ya da  **2** tuşuna basarak "S048 Feed mode (Besleme modu)" oğesini görüntüleyin.
- 2)  **3** tuşuna basarak "S048 Feed mode (Besleme modu)" oğesini görüntüleyin.
- 3) Besleme konumunu değiştirin.  
\* Besleme konumu türleri için aşağıdaki tabloya başvurun.
- 4)  **4** tuşuna basarak girişinizi doğrlayın.
- 5)  **5** tuşuna basarak dikiş ekranını görüntüleyin.

Besleme konumu (şekil) [Resim figür]	Ad	zellik (transport dışlisinin hareketi)	Dikiş uzunluğu ve dikiş hızı
	S (Standart)	Standart yumuşak eliptik konum	[ DDL-9000C-FMS, FSH ] 0 ile 4,00 mm : 5.000 sti/min (H tipi : 4.500 sti/min) 4,05 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min [ DDL-9000C-FDS ] 0 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
	A	Yükselme sırasında, transport dışlisi yukarı çıkar ve boylamasına yönde paralel hareket eder.	0 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
	C	İğne malzemeye girdiği sırasında transport dışlisi düz bir şekilde aşağı iner. Sonuç olarak, iğne bükülmesi problemi nadiren görülür.	0 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
	B	Transport dışlisi düz bir şekilde yukarı çıkar ve düz bir şekilde aşağı iner. İniş sırasında düz bir şekilde indiği için iğne bükülmesi problemi nadiren görülür. Bu konum türünde, transport dışlisi yüksekliği değişse de dikiş uzunluğu büyük oranda değişmez.	0 ile 5,00 mm : 2.500 sti/min

## 6. BAKIM

Makinenizin ömrünün uzun olması için aşağıda belirtilen bakımları yapınız.

### 6-1. Bakım modu

Bakım modu dikiş makinesinin bakımı için kullanılmalıdır.



Dikiş makinesi bakım modundayken pedala basılsa bile çalışmaz.



1) **M** 1 tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.



2) Ekran, bakım modu ekranına dönüşür.



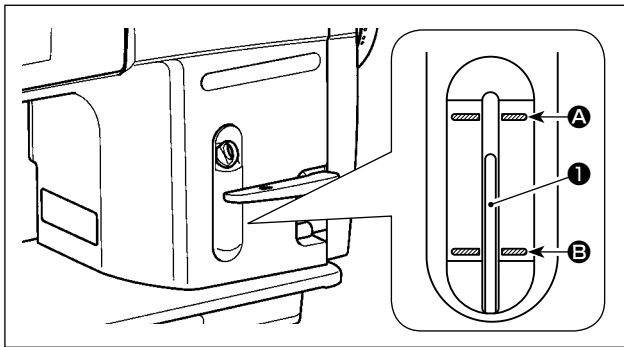
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bakım modu ekranına dönüştüğünden emin olmak için kontrol edin.

### 6-2. Kanca yağ deposundaki yağ miktarının kontrolü (DDL-9000C-FMS, FSH)



#### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



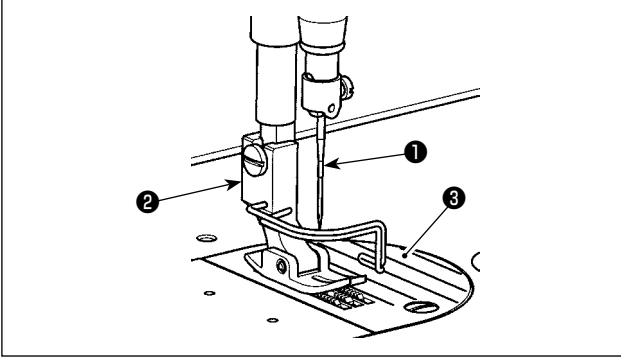
Yağ gösterege çubuğunun 1 üst kısmının, yağ göstergesindeki kabartma üst işaret çizgisi A ile kabartma alt işaret çizgisi B arasında olduğunu kontrol edin. (Detaylar için 11 Sayfada "2-12. Yağlama (DDL-9000C-FMS, FSH)" başlığına bakınız.)

### 6-3. Çağanoz etrafındaki bölgenin temizlenmesi

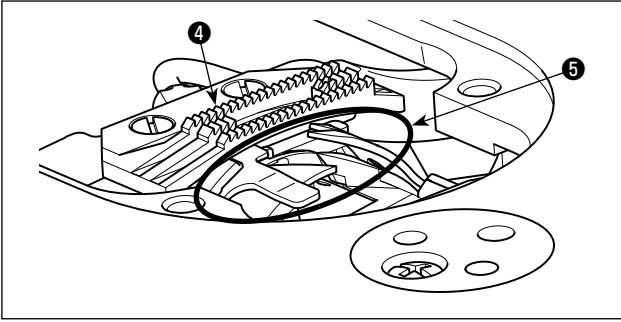


#### UYARI :

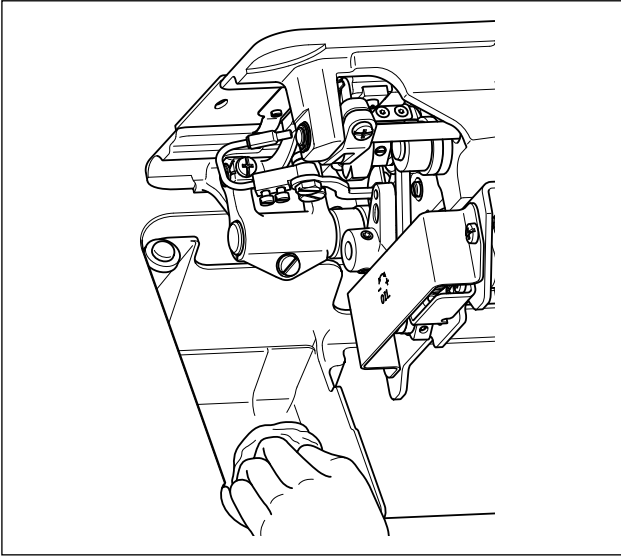
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



1) İğneyi ①, baskı ayağını ② ve boğaz plakasını ③ çıkarın.



2) Transport dişlisinin ④ ve iplik kesici ünitenin ⑤ üzerine yapışan tozu yumuşak bir fırça ya da bezle temizleyin.



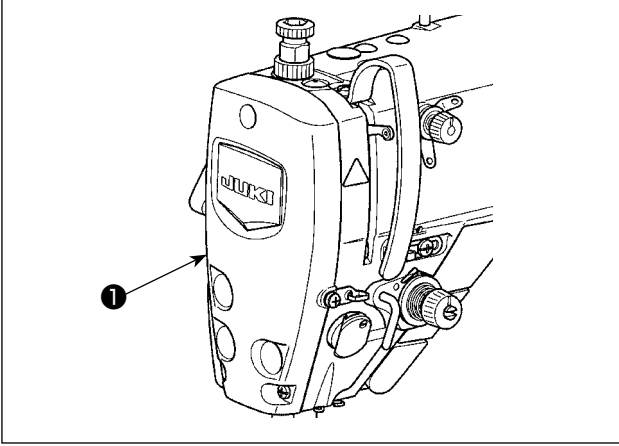
3) Makine kafasını devirin ve bobin yuvası gibi parçalar üzerindeki tozu yumuşak bir bezle silin ve hiçbir çizik olmadığını kontrol edin. Kancanın yakınındaki alt kapağa sızan kanca yağını ve tozları yumuşak bir bezle silin.

#### 6-4. Şasinin iç kısmının temizlenmesi

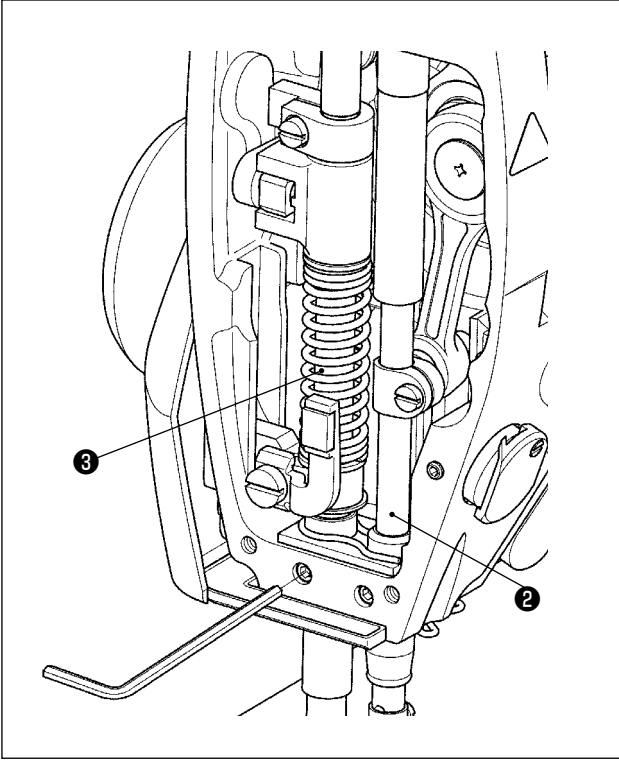


#### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

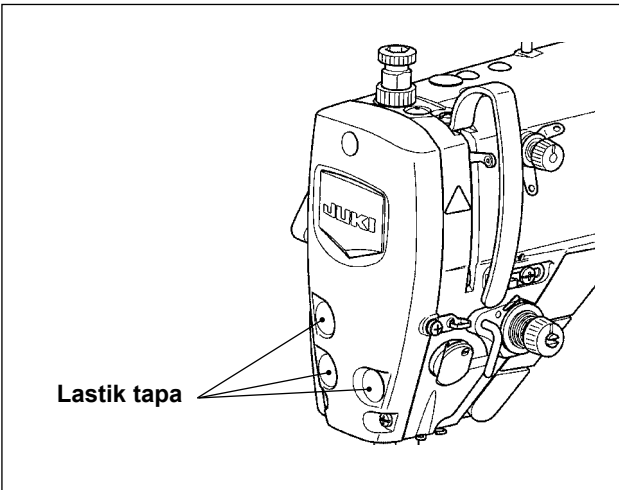


1) Ön plakayı ❶ çıkarın.



2) Şasi içinde iğne mili ❷ ve baskı ayağı ❸ gibi parçaların üzerine yapışmış olan tozu, yumuşak bir fırça veya yumuşak bir bezle silin.

3) Temizlik tamamlandıktan sonra, iğne mili ve baskı ayağına gres yağı ilavesi yapın. Ardından, ön plakayı ❶ takın.



Temizlikten önce çıkarttıysanız lastik tapayı yerine taktığınızdan emin olun.

## 6-5. Yağ sürmek

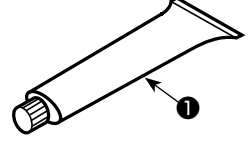


### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



1. Gres yağı uygulama zamanı geldiğinde bir alarm sesi duyulur. Alarm sesi duyulduğu zaman, ilgili parçaları gres yağıyla yağlayın / gres yağına ilave yapın. Dikiş makinesinin yüksek sıcaklıklar, yüksek çalışma oranı, tozlu ortamlar vb. ağır koşullarda kullanılması durumunda her altı ayda bir düzenli olarak gres yağıyla yağlama yapmak / gres yağına ilave yapmak etkili olacaktır.
2. Gres ile yağlanan bölümlere başka yağ uygulamayın.
3. Gres miktarı çok fazla olursa iplik boşluğu alma kapağından ve iğne milinden gres sızıntısı olabileceğini unutmayın.
4. JUKI A GRES YAĞI ❶ (parça numarası : 40006323) kullandığınızdan emin olun.



## 6-6. İğne mili alt yuvasına ve baskı ayağı mili yuvasına gres uygulayın.



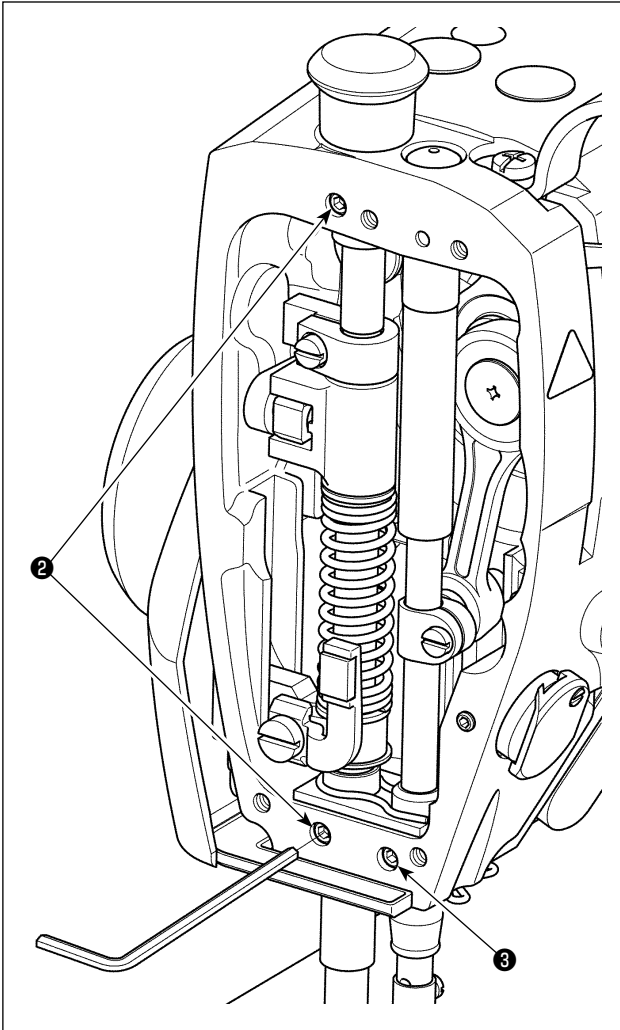
### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

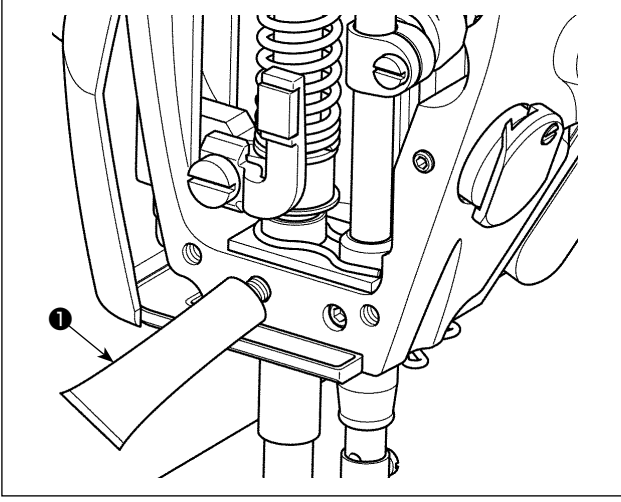


Gres yağı ekleme işlemini iğne mili takılıyken gerçekleştirin.

- 1) Ön plakayı sökün.
- 2) Baskı ayağı mili yuvasının gres ekleme vidasını ❷ ve iğne mili yuvası gres ekleme vidasını ❸ altıgen bir anahtarla çıkarın (sadece DDL-9000C-FMS, FDS için).







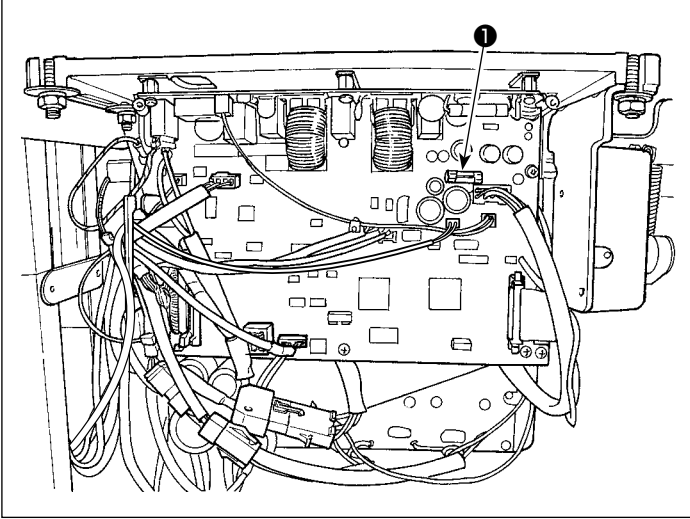
- 3) Özel gres yağı tüpünün kapağını ❶ çıkarın. Tüpün ucunu yağ deliğine sokun ve özel gres yağı tüpünden ❶ gres yağı ilavesini gerçekleştirin. Bu aşamada, gres yağı yağ deliğinden dışarı taşacak seviyeye gelene kadar gres yağı ilave edin.
- 4) Taşmakta olan özel gres yağının üzerine yağ doldurma vidasını yerleştirerek yağ deliğini kapatın.
- 5) Yağ deliğinin çevresindeki fazla gres yağını silerek temizleyin.

## 6-7 Sigortanın Değişirilmesi



### UYARI :

1. Elektrik çarpması tehlikesini önlemek için gücü kapalı konuma getirin ve kontrol panelini açmak için yaklaşık beş dakika bekleyin.
2. Gücü mutlaka kapalı konuma getirdikten sonra kontrol panelini açın. Ardından belirtilen kapasitede yeni bir sigorta ile değiştirin.



Makinede aşağıdaki tek tip sigorta kullanılır :  
ANA PWB

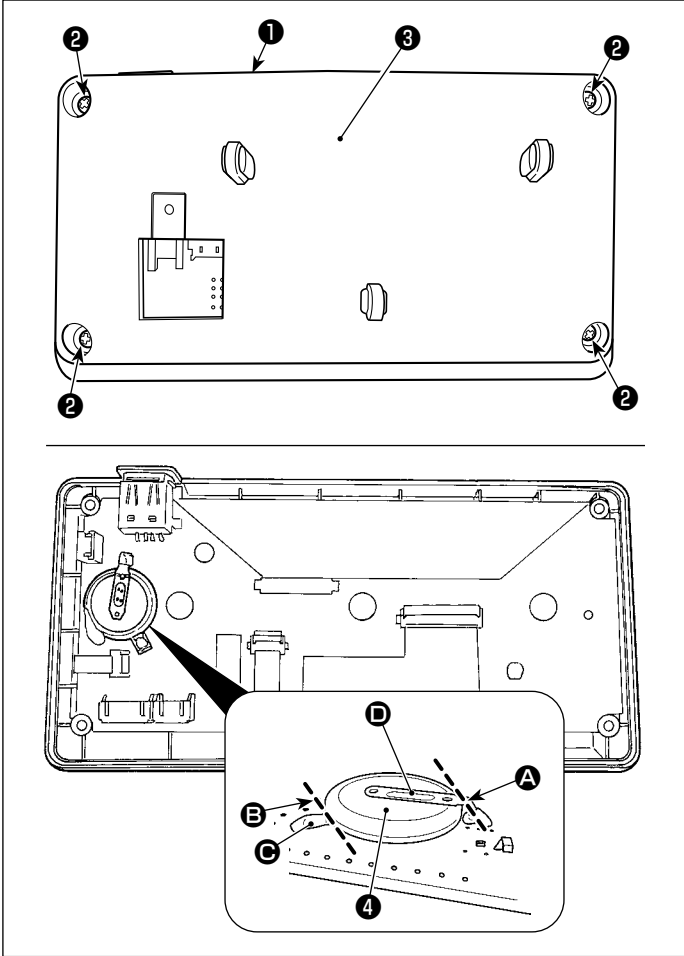
- ❶ 85V güç besleme koruması için  
5A (zaman geciktirme sigortası)

## 6-8. Pillerin atılması



Çalışma panelinde, güç kapalı iken bile saati çalıştırmak için dahili pil bulunur. Pili mutlaka yerel yasa ve düzenlemelere riayet ederek atın.

### [Pilin çıkarılması]



- 1) Paneli ❶ dikiş makinesinin ana gövdesinden çıkarın.
- 2) Çalışma panelinin arka yüzeyinden vidayı ❷ gevşetin. Kapağı ❸ ayırın.

- 3) ❹ saat pilidir.

Tip numarası: ML2020/F1AK

- 4) Bataryayı ❹ tutan metal kapağı ❷ pense veya benzeri bir aletle ❸ konumunda kesin.
- 5) Bataryayı ❹ tutan metal kapağı ❸ pense veya benzeri bir aletle ❹ konumunda kesin. Ardından bataryayı ❹ çıkartın.



Parmaklarınızın metal kapağın keskin kenarlarından zarar görmemesine dikkat edin.

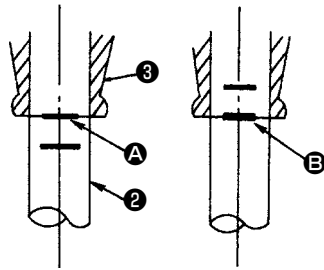
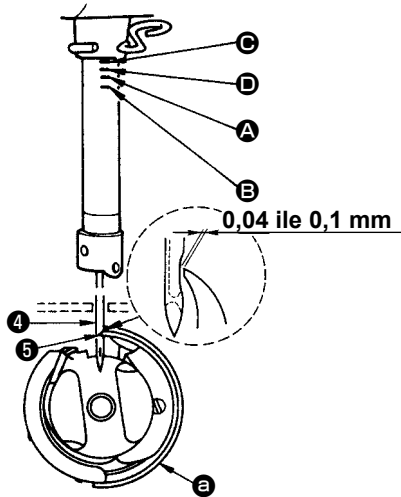
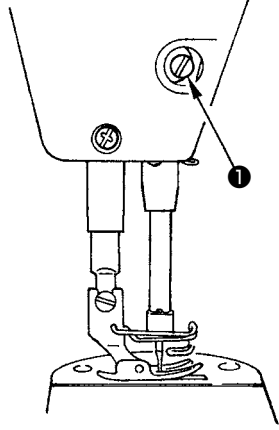
## 7. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA)

### 7-1. İğne – çağanoz bağlantısı



#### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı, aşağıda anlatılan şekilde ayarlayın:

- 1) İğne milini hareket mesafesinin en alt noktasına getirmek için volan kasnağı çevirin ve tespit vidasını ❶ gevşetin.
- 2) İğne mili yüksekliğinin ayarlanması İşaret çizgisiyle hizaya getirin (DB iğne için : işaret çizgisi A. DA iğne için : İğne mili ❷ üzerindeki işaret çizgisini C, iğne mili alt burcunun ❸ taban yüzeyi ile aynı hizaya getirin ve tespit vidasını ❶ sıkın.
- 3) Çağanoz a konumunun ayarlanması.  
Kancanın üç adet setuskur vidasını gevşetin, kasnağı normal döndürün ve yükselen iğne mili ❷ üzerindeki işaret çizgisini (DB iğne için : işaret çizgisi B, DA iğne için : işaret çizgisi D) iğne mili alt kovanının ❹ alt ucu ile hizalayın.
- 4) Bu durumdayken, kanca bıçak noktasını ❺ iğne ❷ merkezile hizalayın. İğne ile kanca arasında 0,04 ile 0,1 mm (referans değer) bir boşluk bırakın, ardından üç adet kanca setuskur vidası ile sıkıca tespit edin.

1. Çağanozun bıçak ağzı ile iğne arasındaki mesafe belirtilen değerden daha küçük olduğu takdirde, çağanozun bıçak ağzı hasar görür. Mesafe Teknik Özellik değerinden fazla olursa, dikiş atlatmaya yol açar.
2. DDL-9000C-FMS, FDS'nin iğne mili özel siyah kaplama işleminden geçirilmiştir. İşaret çizgilerinin yerini gözle kontrol etmede zorlanmanız durumunda kolaylaştırmak için iğne milini bir fener veya benzeri bir aygıtla aydınlatın.

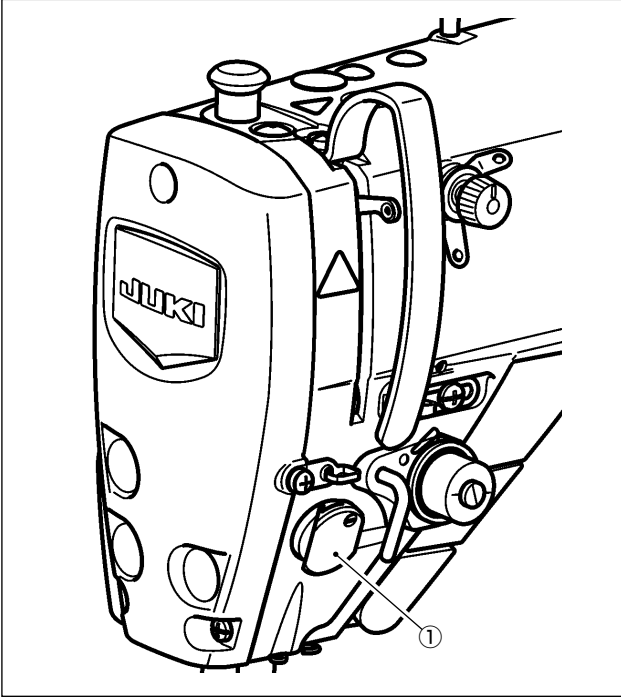


## 7-2. İğne ipliği baskı aygıtının ayarlanması



### UYARI :

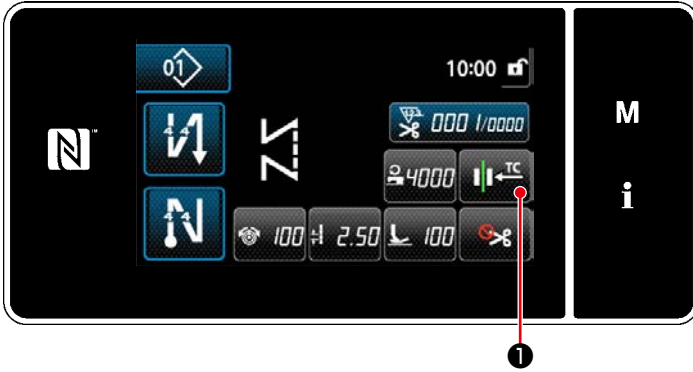
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İğne ipliği baskı aygıtı, iğne ipliğini standart silici aygıtta olduğu gibi malzemenin ters yüzüne sokabilir.

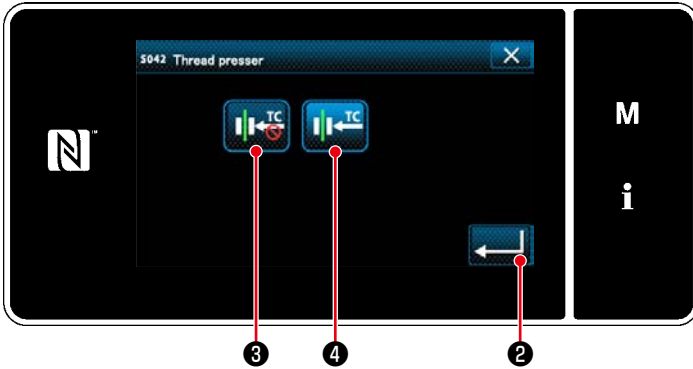
### [Özellik]

- Malzemenin ters yüzünde gözüken "kuş kafesi olgusu" olarak adlandırılan olgu, iğne ipliği baskı aygıtı ① yoğun ilmek dikişi ile birlikte kullanılarak azaltılabilir.
- İğne giriş noktasının etrafında çalışmak iyileştirilmiştir.
- İğne giriş noktası etrafında kullanmak için tasarlanmış çeşitli aparatların kullanılabilirliği iyileştirilmiştir.





### [İğne ipliği baskı aygıtının ayarlanması]

- 1)  ① tuşuna basın.



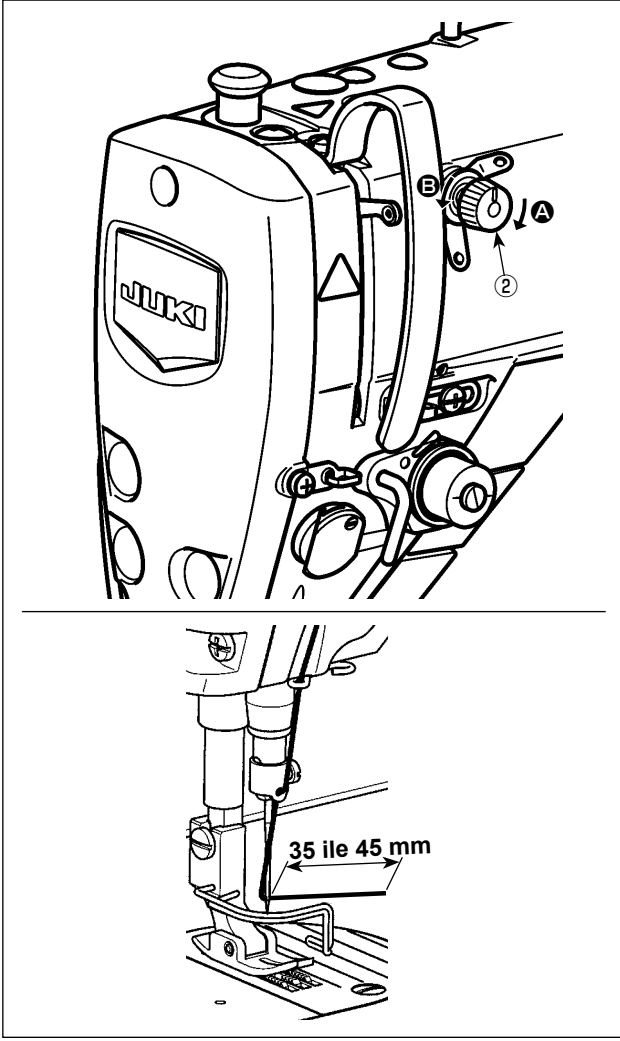
- 2)  ③ veya  ④ tuşuna basın.

(  ④ açık hale getirilir.)

- 3)  ② tuşuna basarak ayarı onaylayın.  
Daha sonra dikiş ekranı açılır.



"U056 İplik kesiminden sonra ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma" bellek anahtarı etkinleştirilmişse iğne ipliğinin uzunluğu daha uzun olur. Bu durumda iğne ipliği baskı aygıtı "Kapalı" olarak ayarlanmalıdır.



### [Kalan iğne ipliği uzunluğunun ayarlanması]

İplik gerginliği 1 Numaralı somununu ② çevirerek iğnede kalan iğne ipliği uzunluğunu 35 ila 45 mm'ye ayarlayın (hem S hem de H türleri için).

- 1) İplik kesildikten sonra iğne üzerinde kalan iplik boyunu kısaltmak için iplik gerginliği 1 Numaralı somununu ② saat yönünde (A yönünde) döndürün, ya da arttırmak için saat yönü tersine (B yönünde) çevirin.

"Kuş kafesi olgusu" olarak adlandırılan olgu, iğnede kalan iğne ipliği uzunluğunu kısaltarak azaltılabilir.

Ancak bu durumda iğne ipliğinin iğne deliğinden çıkması muhtemeldir. İğne ipliğinin çıkmasını azaltmak için dikiş başındaki dikiş hızı düşürülmelidir.

[Bellek anahtarı]

- U286 İplik baskı ayağının çalışması sırasında dikiş hızı : Düşürün (Sevkiyat sırasında fabrikada 300 sti/min olarak ayarlanmıştır)
- U293 İplik baskı ayağı çalıştığı anda dikiş hızını yeniden ayarlama açısı : Artırın (Sevkiyat sırasında fabrikada 340 derece olarak ayarlanmıştır)



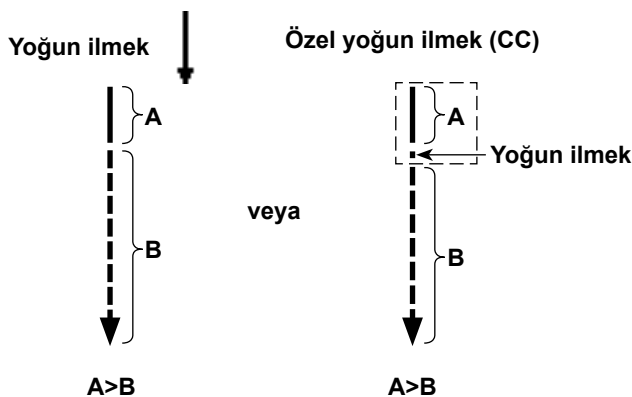
Bellek anahtarı ayarları açısından "U286 İplik baskı ayağının çalışması sırasında dikiş hızı" için 250 sti/min dikiş hızı ve "U293 İplik baskı ayağı çalıştığı anda dikiş hızını yeniden ayarlama açısı" için 720 derece önerilir.



No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U286	<b>İplik baskı ayağının çalışması sırasında dikiş hızı</b> Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağının çalışması sırasında uygulanacak hızı ayarlamak için kullanılır.	100 ile 3000	sti/min
U293	<b>İplik baskı ayağı çalıştığı anda dikiş hızını yeniden ayarlama açısı</b> Bu bellek anahtarı iplik baskı ayağı çalışırken kullanılan dikiş hızının sıfırlanacağı açiyi ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik baskı ayağı çalıştığı anda etkinleşir.	0 ile 720	Derece

### [Dikiş başında kuş kafesinin (iplik dolaşması) azaltılması]

Yukarıda bahsedilen ayara ilaveten "Kuş kafesi olgusu" olarak adlandırılan olgu, dikiş başındaki ilk ilmeğin adımı artırılarak da azaltılabilir.



A : İlk ilmeğin ilmek adımı  
B : Normal ilmek adımı

### [Dikiş başında oluşan sorunlara çözümler]

- İnce iplik veya hassas iplik kullanırken iğne ipliği kopmasıyla karşılaşırsanız
- İğne ipliğinin malzemenin ters yüzüne girmemesi durumunda
- Malzemenin kenarında dikişe başlarken iğne ipliği kopmasıyla karşılaşırsanız (örneğin malzemeyi, iğne ipliğinin malzemenin alt yüzüne girerek dikerken)


Yukarıdaki sorunlardan herhangi biri meydana gelirse dikişin başında baskı ayağı basıncını azaltan destek işlevi, aktif baskı ayağı kaldırma aygıtı kullanılarak ayarlanabilir.

\* Destek işlevi kullanılmazsa baskı ayağı ile malzemenin arasına yerleştirilen iğne ipliğinin bunların arasından kolayca çıkmasını sağlamak için baskı ayağı basıncını azaltarak ayar yapılmalıdır. (Önerilen baskı ayağı basıncı en fazla 30 N'dir (3 kg)).

Baskı ayağının atlaması veya diğer kusurları nedeniyle yetersiz besleme verimliliğini önlemek için baskı ayağı basıncını ve dikiş hızını uygun değerlere ayarlayın. Malzemeyi dikerek ayar sonucunu teyit edin.



### [Aktif baskı ayağı destek işlevinin ayarlanması]

- 1) Baskı ayağı kaldırma ayar zamanını "U290" ile girin.
- 2)  tuşuna basarak girilen değeri onaylayın.

Fabrika ayarlı değer : 20



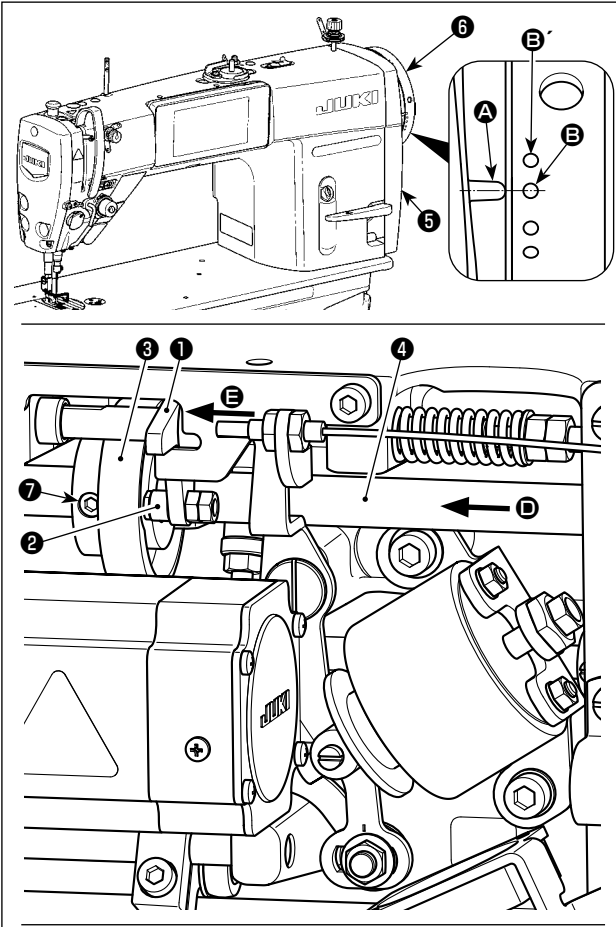
1. Baskı ayağının boğaz plakasının üzerinde kaldırılma miktarı dikilecek malzemenin kalınlığına ve baskı ayağı basıncına bağlı olarak değişir. Dikişe başlamadan önce gerçek durumu mutlaka kontrol edin.
2. AK-154'ün çalışma zamanının ayar değeri, baskı ayağı basıncı yüksekken artırılırsa çalışma gürültüsü artar. AK-154'ün çalışma zamanının ayar değerini ve baskı ayağı basıncını iğne ipliğini gözle kontrol ederek ayarlayın.

## 7-3. İplik kesicinin ayarlanması

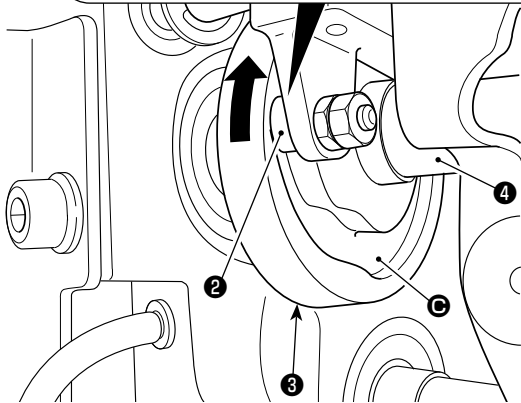
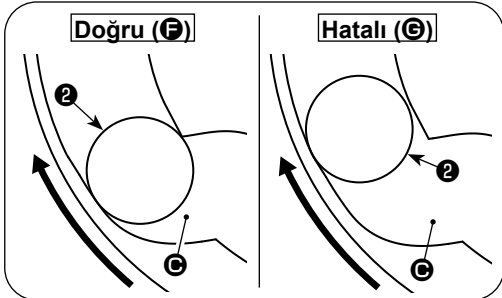


### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İplik kesme kamını ③, iplik kesme kamı kanalının ④ dış çevresi silindire ② ve durduruculara temas edene dek ok yönünde çevirin. Bu konumda iplik kesme kamı tespit vidasını ⑦ sabitleyin.



D'den (sağ yüzey) görülen şekil

### 7-3-1. İplik kesme kam zamanlamasını kontrol etmek için

İplik kesme kamının ayarlanmasının amacı, kasnak kapağı ⑤ üzerindeki işaret çizgisini A el çarkı ⑥ üzerindeki yeşil işaret noktası B (H tipi : Beyaz işaret noktası B') ile aynı hizaya getirmektir.

- 1) Dikiş makinesi kafasını yatırın.
- 2) El çarkını ⑥ normal dönüş yönünde iplik alma kolu üst ölü noktanın hafif altına çıkana dek elle çevirin. Silindiri ② iplik kesme kamındaki ③ kanala ④ oturtmak için kam iticiyi ① parmaklarınızla sola (ok E yönünde) ittirin.
- 3) Bu durumda el çarkını ⑥ normal dönüş yönünün aksi yönünde el çarkını ⑥ sonuna kadar çevirin. (El çarkı daha fazla çevrilirse kam iticinin ① hareket etmeye başlayacağı konuma ulaşır.) Bu esnada kasnak kapağı ⑤ üzerindeki işaret çizgisi A el çarkı ⑥ üzerindeki yeşil işaret noktası B ile aynı hizaya gelir.

### 7-3-2. İplik kesme kam zamanlaması ayarı

- 1) Dikiş makinesi kafasını yatırın.
- 2) İplik kesme kamı tespit vidasının ⑦ 2 ve 1 numaralı vidalarını yazılı sırayla gevşetin.
- 3) Kasnak kapağı ⑤ üzerindeki işaret çizgisini A el çarkı ⑥ üzerindeki yeşil işaret noktası B (H tipi : Beyaz işaret noktası B') ile aynı hizaya getirin.
- 4) Kam iticiyi ① sola (ok E yönünde) ittirerek silindiri ② iplik kesme kamına ③ geçirin. Daha sonra yalnızca iplik kesme kamını ③, besleme sürücüsünü ② döndürmeden daha fazla hareket etmeyinceye kadar besleme sürücüsünü milini ② normal dönüş yönünün aksi yönünde parmaklarınızla çevirin. Bu konumda, iplik kesme kamını ③ silindire ② doğru bastırırken iplik kesme kamı tespit vidasının ② 1 ve 2 numaralı vidalarını sıkın.

1. Çok lifli iplik kullanılması durumunda iplik ilmeği oluşumu dengesiz olabilir. Bu durumda hatalı ilmek dağılımı oluşursa kasnak kapağı üzerindeki işaret çizgisini el çarkı üzerindeki yeşil işaret noktası yerine kırmızı işaret noktası ile aynı hizaya getirerek iplik kesme kamı zamanlamasını düzeltin.

2. İplik kesme kamı ③ ile silindir ② arasındaki hizalama noktası, kam iticinin ① hareket etmeye başladığı konumdur (F). Ayar sırasında iplik kesme kamının ③ silindire ② ilk kez temas ettiğini hissettiğiniz konum (G) doğru hizalama konumu değildir.

\* İlmeğin dağılım zamanlamasını önemli ölçüde etkilediğinden iplik kesme kamı zamanlamasını mutlaka dikkatli bir şekilde düzeltin.

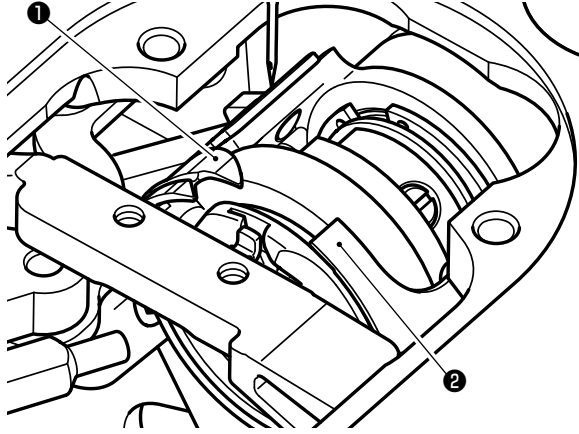


### 7-3-3. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi

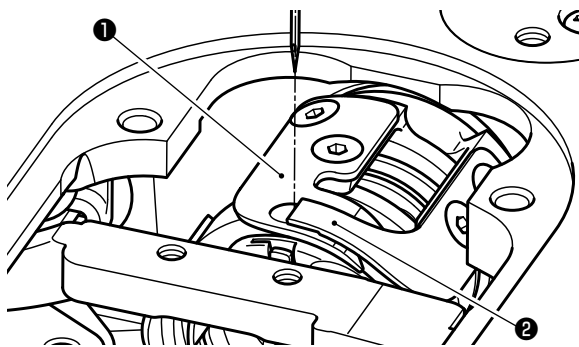
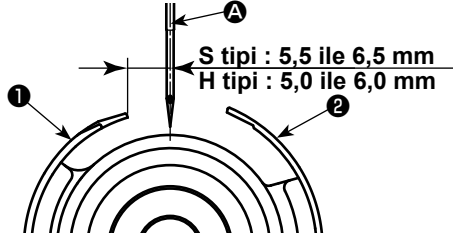


#### UYARI :

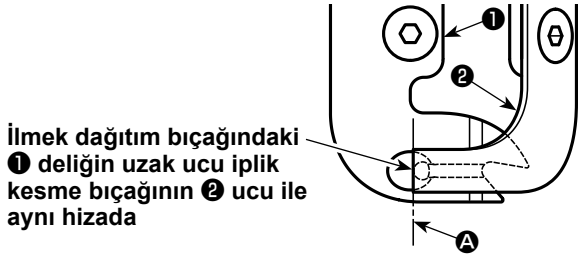
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



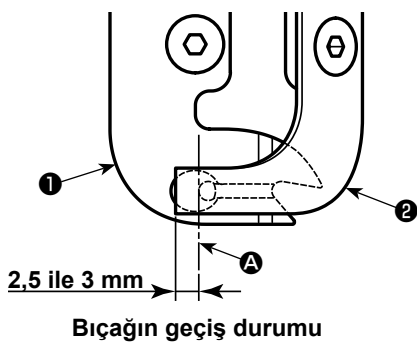
Bıçağın bekleme durumu



İlmeğe dağıtım bıçağı ile iplik kesme bıçağının çıkıntılı kısmının hizalama durumu



İlmeğe dağıtım bıçağındaki 1 deliğın uzak ucu iplik kesme bıçağının 2 ucu ile aynı hizada



Bıçağın geçiş durumu

- 1) Güç anahtarının Kapalı konumda olduğundan emin olun. İğnenin etrafından aksamı (baskı ayağı, boğaz plakası ve dişli) sökün.
- 2) İlmeğe dağıtım bıçağı 1 bekleme durumundayken iğnenin merkezinden A ilmeğe dağıtım bıçağına 1 olan mesafe 5,5 ila 6,5 mm'dir (H tipi : 5,0 ila 6,0 mm).



İğnenin merkezinden A ilmeğe dağıtım bıçağına 1 olan mesafe azaltılırsa iplik ilmeğinin iplik dağıtım bıçağına 1 karışması muhtemeldir.

\* Ayarlama ile ilgili bkz. 93 Sayfada "7-3-4. Bıçak ünitesinin ayarlanması".

- 3) İlmeğe dağıtım bıçağı 1 ile iplik kesme bıçağının 2 hizalama konumunun ayarlanmasının amacı (ilmeğe dağıtım bıçağındaki 1 deliğın uzak ucu ile iplik kesme bıçağının 2 ucu) önceden bahsedilen hizalama konumunu iğnenin merkezi A ile aynı hizaya getirmektir.



İlmeğe dağıtım bıçağı ile iplik kesme bıçağının hizalama konumu iğnenin merkezi A ile aynı hizaya gelmezse iplik kesildikten sonra malzemede kalan ipliğın uzunluğın daha fazla olacağına dikkat edin.

- 4) İlmeğe dağıtım bıçağı 1 ile iplik kesme bıçağı 2 arasındaki geçiş miktarı, iğnenin merkezinden A ölçüldüğünde 2,5 ila 3 mm'dir.



Bunların arasındaki geçiş miktarı yetersizse hatalı iplik kesiminin meydana gelebileceğine dikkat edin.

\* Ayarlama ile ilgili bkz. 93 Sayfada "7-3-4. Bıçak ünitesinin ayarlanması".



Dengesiz iplik ilmeği oluşumuna neden olması muhtemel çok lifli iplik gibi bir iplik kullanılması durumunda veya iplik kesme işlemi malzeme olmayan bir konumda yapılıyorsa iğne ipliği oldukça kısa kesilebilir. Yukarıda belirtilen olgu meydana gelirse aşağıda belirtilen prosedür uygulanarak düzeltilmelidir.

- İplik alma yayı hareket aralığını standart değerden daha büyük bir değer yapın.
- Yoğun ilmeğe dikişi sırasında iplik kesme adımını standart adımdan daha büyük yapın.
- Malzeme olmayan bir konumda iplik kesme işlemi yapılıyorsa yoğun ilmeğe dikişini kapatın.

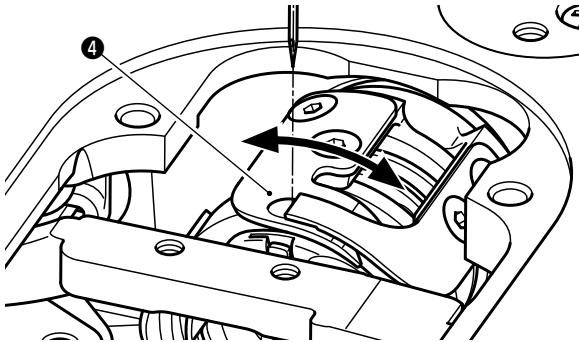
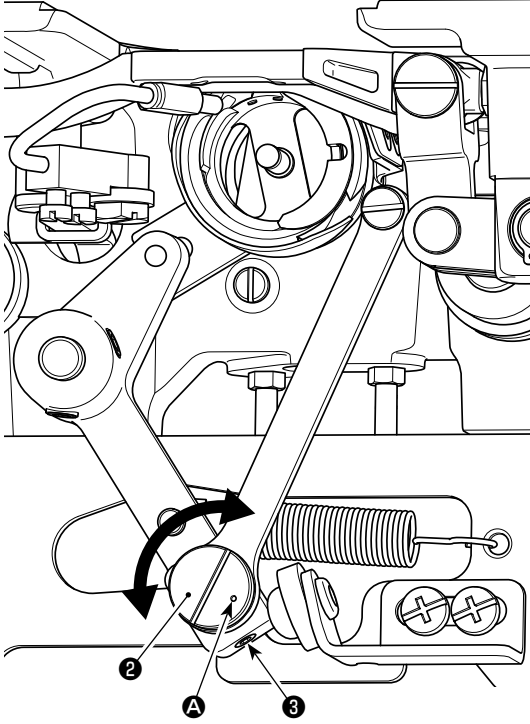
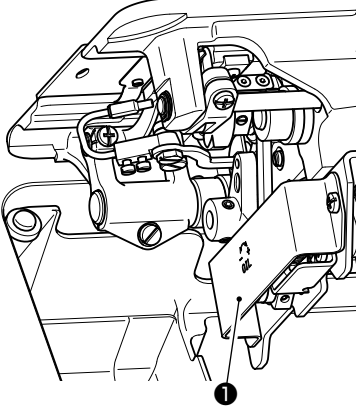


### 7-3-4. Bıçak ünitesinin ayarlanması



#### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



- 1) Güç anahtarının Kapalı konumda olduğundan emin olun. İğnenin etrafından aksamı (baskı ayağı, boğaz plakası ve dişli) sökün.
- 2) Dikiş makinesi kafasını yatırın.
- 3) Koruyucu kapağı ① çıkarın.
- 4) İlmeğe dağıtım bıçağı eksantrik pimi tespit vidalarını ③ (iki adet) gevşetin. İlmeğe dağıtım bıçağı eksantrik pimini ② düz uçlu tornavida ile çevirerek ilmeğe dağıtım bıçağının ④ dönme yönü konumunu hassas bir şekilde ayarlayın.
- 5) Ayarladıktan sonra ilmeğe dağıtım bıçağı eksantrik pimi tespit vidalarını ③ (iki adet) sıkın.
- 6) Koruyucu kapağı ① yerine geri takın.



**İlmeğe dağıtım bıçağı eksantrik pimi**

**② üzerindeki işaret noktasının (A)**

**konumu, sadece operatörün tarafından ayarlanmalıdır.**

### 7-3-5. İplik kesme hızının ayarlanması

İplik kesme hızı sevkiyat sırasında 300 sti/min (H tipi : 220 sti/min).olarak ayarlanmıştır. Başka bir ifadeyle yüksek iplik kesme hızı seçilmiştir.

Kullanılacak ipliğe bağlı olarak iplik kesme hızı artırılmalıdır. Diğer taraftan hassas iplik (örneğin çok lifli iplik veya pamuk iplik) kullanılması durumunda ipliğin hasar görmesini engellemek için iplik kesme hızı düşürülmelidir.

İplik kesme hızı gerekmesi durumunda dikiş işlemine uygun olarak ayarlanmalıdır.



#### [Ayarlama]

- 1) **M** **1** tuşuna basın.  
Ayar, "U036" ile değiştirilebilir.



- 2) Sayısal bir değer girin. Ayarı değiştirmek için **R** **2** tuşuna basın.

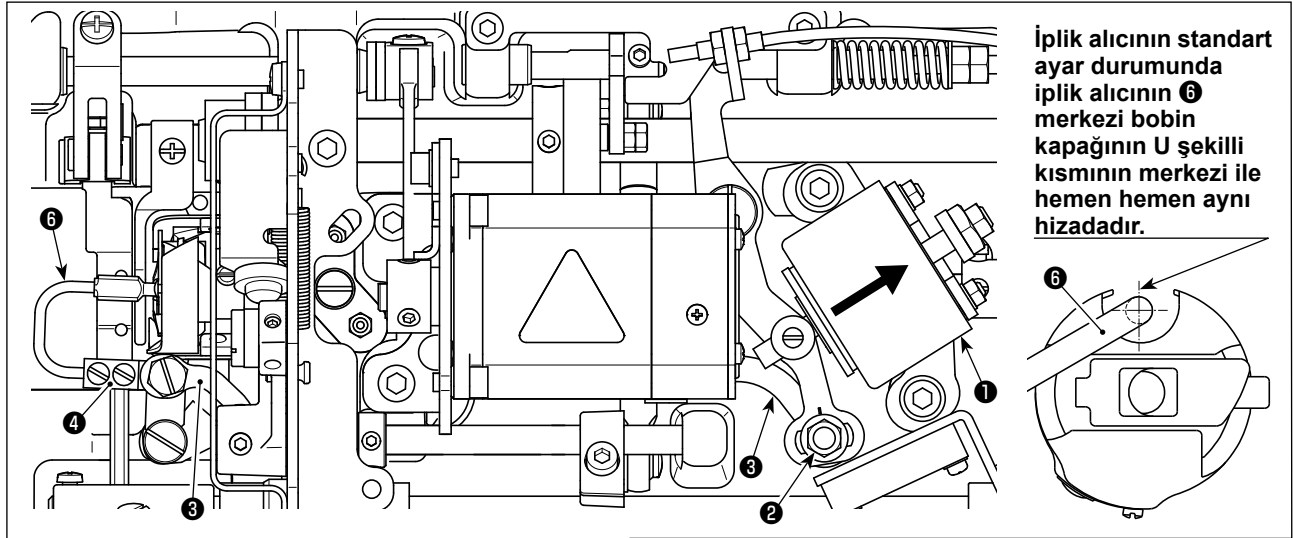
No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U036	<b>İplik kesme sırasındaki hız</b> İplik kesme sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir	130 ile Maks. iplik kesme	sti/min

## 7-4. İplik alıcının ayarlanması



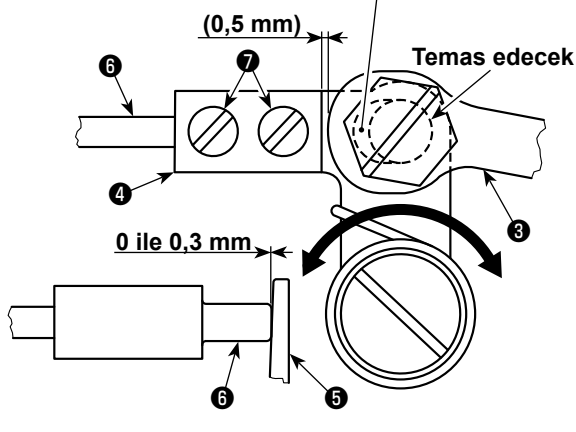
### UYARI :

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İplik alıcının standart ayar durumunda iplik alıcının 6 merkezi bobin kapağının U şekilli kısmının merkezi ile hemen hemen aynı hizadadır.

Standart ayar düzgün bir şekilde yapıldığında iplik alıcının gerekli dönüş işlemini (sönümlenme işlevi) yapmasına olanak tanımak için iplik alıcı mafsalında 6 kanal şekilli bir boşluk bulunur.



İplik kesme sırasında bobinin boşunu dengelemek için iplik alıcı aygıt kullanılır.



İplik alıcının nasıl ayarlandığını kontrol etmek gerektiğinde önce çığanoza bobin kapağını ve bobini takın, daha sonra iplik alıcıyı kontrol edin.

### 7-4-1. Standart ayarın kontrol edilmesi

- 1) Güç anahtarının "Kapalı" konumunda olduğundan emin olun. Dikiş makinesini yatırın.
- 2) İplik kesme solenoidini 1 elle çekme konumuna getirin.
- 3) Bu durumda iplik alıcı mafsalı 3 ile iplik alıcı kolunun 4 arasındaki boşluğun standart ayar değeri 0,5 mm'dir. O esnada bobin 5 ile iplik alıcı 6 arasında 0 ila 0,3 mm boşluk sağlanmıştır.

### 7-4-2. Standart ayar

- 1) İplik alıcı mafsalı pim somununu 2 (9 mm) gevşetin. İplik alıcı mafsalını 3 sağa sola hareket ettirerek ayarı yapın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra iplik alıcı mafsalı pim somununu 2 sıkın.

### 7-4-3. Standart ayar (Uç konumda ayar)

- 1) İplik alıcı tespit vidalarını 7 (iki adet) gevşetin. İplik alıcının konumunu ayarlayın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra iplik alıcı tespit vidalarını 7 (iki adet) sıkın.



1. Bobin 5 ile iplik alıcının 6 ucu arasında hiçbir boşluk yoksa, iplik alıcının 6 bobine 5 güçlü bir şekilde basın. Bunun bir sonucu olarak iplik kesme esnasında bobin gerekli bobin ipliği uzunluğunu sağlayamaz. Bu durumda bobin ipliği muhtemelen kısa kesilir ve dikiş başında ipliğin çıkması muhtemeldir.
2. Bobin 5 ile iplik alıcının 6 ucu arasındaki boşluk çok fazla ise iplik kesmek için gerekli iplik, iplik alıcının ucundan çıkabilir ve iplik kesildikten sonra kalan iğne ipliği uzunluğu kısa kalır. Ayrıca bobin 5 iplik kesme sırasında muhtemelen sık sık boşta kalarak dikiş başında sorunlara neden olur.

## 7-5. Aktif baskı ayağı çok katlı kısım algılama işlevi

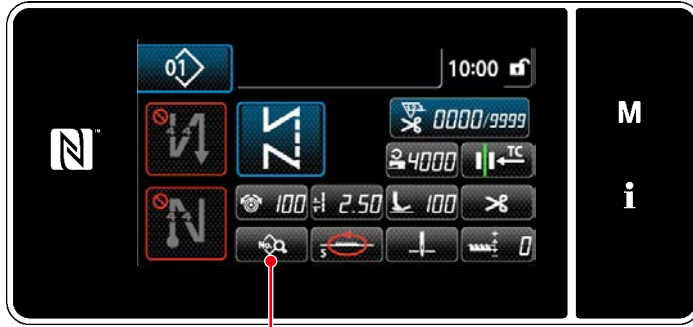
### 7-5-1. Çok katlı kısım algılama işlevi

Bu işlev, malzemenin çok katlı kısmının algılanmasını sağlar. Malzemenin çok katlı kısmı algılandığında dikiş parametresi, dikiş makinesinin dikişe devam etmesini sağlamak için otomatik olarak tek dokunuşla geçiş parametresi şeklinde (**52 Sayfada "4-2-9. Tek dokunuşla geçiş işlevi"**) değişir. Çok katlı kısım algılama ayarı, hafızaya desen-desen kaydedilebilir.

Algılanabilir malzeme kalınlığı : Maks. 10 mm

Algılama çözünürlüğü : 0,1 mm

- \* Kalınlığı 2 mm'den az olan malzemenin çok katlı kısmının dişli yüksekliğinden etkilenmesi muhtemeldir. Bu nedenle kararlı bir algılama yapılamaz. Kalınlıkları farklı olan iki veya daha fazla çok katlı kısım algılanamaz. Bu durumda elle kullanılan düğme yardımıyla tek dokunuşla geçiş işlevi kullanılmalıdır.
- \* Elle kullanılan düğme yardımıyla tek dokunuşla geçiş işlevi yapılırken çok katlı kısım algılama işlevi devre dışı bırakılır.



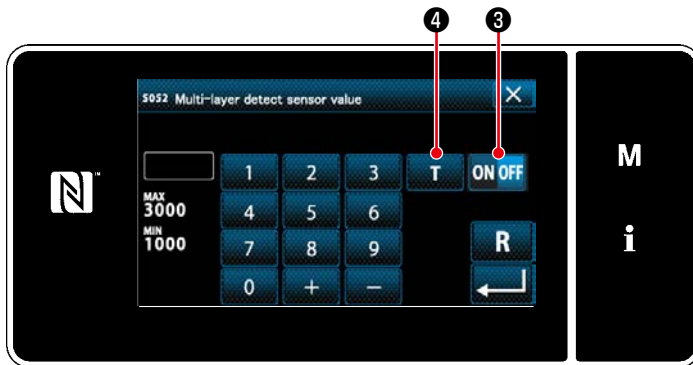
1

<Dikiş ekranı>



2

<Dikiş verilerin düzenleme ekranı>



<Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı>

### [Çok katlı kısmı algılamak için]

1. Çok katlı kısım algılama işlevinin devreye alınmasını/devre dışı bırakılmasını seçin.

1) tuşuna basın.

"Sewing data edit screen (Dikiş verisi düzenleme ekranı)" açılır.

2) tuşuna basın.

"Multi-layered section detection sensor value screen (Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı)" açılır.

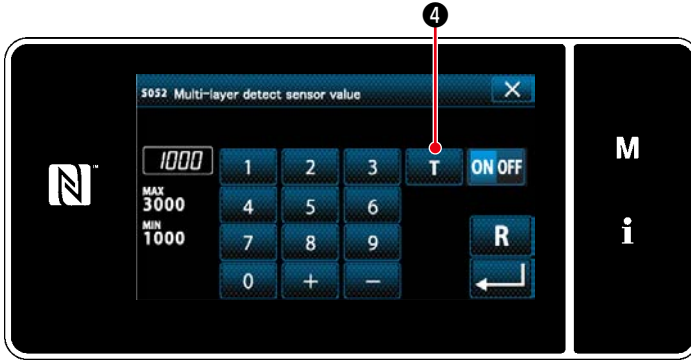
3) tuşuna basarak çok katlı kısım algılama işlevini devreye alın. (Bu düğme sevkiyat sırasında fabrikada Kapalı olarak ayarlanmıştır.)

Çok katlı kısım yükseklik öğrenme işlevini kullanarak çok katlı kısım algılaması için bir "eşik" girin.

\* Çok katlı kısım algılama işlevi için "eşik" ibaresi çok katlı kısım sensörünün reaksiyon göstereceği değeri ifade eder.

Başlangıç değeri MAX : 3000

MIN : 1000



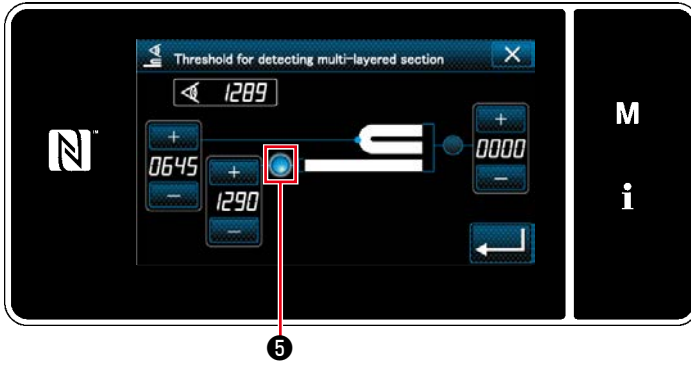
<Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı>

## 2. Çok katlı kısım algılaması için bir "eşik" girin.

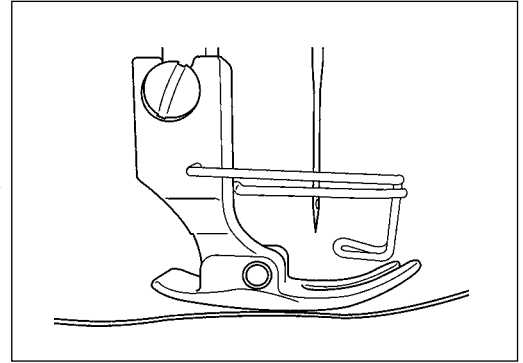
1) **T** **4** tuşuna basın.

"Multi-layered section threshold setting screen (Çok katlı kısım eşik ayarı ekranı)" açılır.

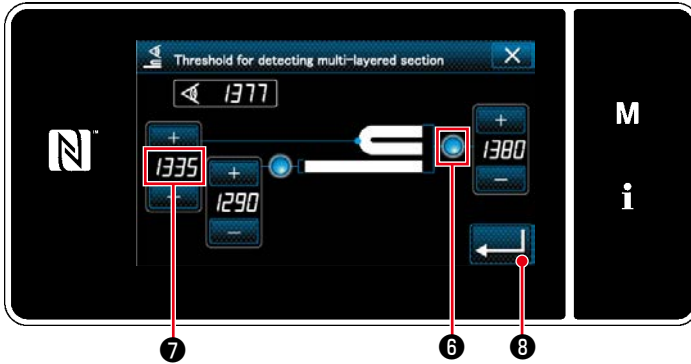
2) Malzemenin normal kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve **5** tuşuna basın.  
Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırın.



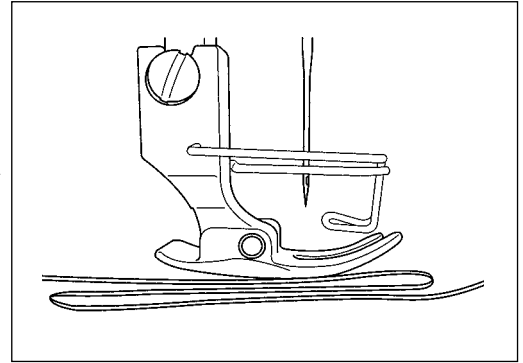
<Çok katlı kısım eşik ayarı ekranı>



3) Malzemenin çok katlı kısmını baskı ayağının altına yerleştirin ve **6** tuşuna basın.



<Çok katlı kısım eşik ayarı ekranı>



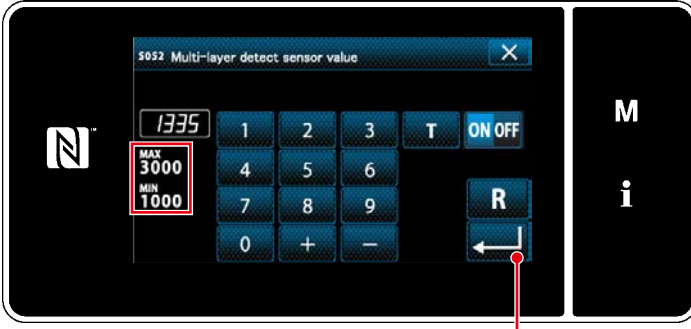
**7** değeri otomatik olarak hesaplanır ve bu değer, çok katlı kısım algılaması için "eşik" değeri olur. Eşiği, normal kısmın kalınlığı ile çok katlı kısım kalınlığı arasındaki ara değere ayarlayın. Değer, dikiş malzemesine göre **+** **-** ile ayarlanabilir.




**"Eşik" azaltılırsa çok katlı kısım daha erken algılanabilir. Çok fazla azaltılan eşik değerinin hatalı algılamaya neden olabileceğini unutmayın.**



**8** tuşuna basarak "Multi-layered section detection sensor value screen (Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı)"nı açın.



<Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı>

Ayarladığınız "eşik" değerinin girildiğini kontrol edin. Daha sonra  9 tuşuna tekrar basarak ayarı onaylayın. "Eşik" değeri bu ekranda doğrudan girilebilir veya düzeltilir.

MAX : 3000

MIN : 1000



Çok katlı kısım algılaması için "eşik" başlangıç değeri kaba bir göstergedir. Eşik, dikilecek malzeme gibi gerçek dikiş koşullarına göre hassas bir şekilde ayarlanmalıdır.


## 7-5-2. Çok katlı kısım algılama ilmek sayısı ayar işlevi

Çok katlı kısım algılamasının devreye alınması durumunda malzeme kalınlığı "eşik" değerinin altına inerse dikiş parametresi otomatik olarak malzemenin normal kısmı için olan ayara döndürülür. Ancak dikiş parametresi geçiş zamanlaması, çok katlı kısım algılama ilmek sayısı ayarlanarak değiştirilebilir. Çok katlı kısım ilmek sayısı ayarlandığında dikiş çok katlı kısımdan başlasa bile malzemenin çok katlı kısmı algılandıktan sonra yukarıda belirtilen ayarlı ilmek sayısına ulaşıldığında eşik, malzemenin normal kısmı için olan değere döner. Bununla birlikte ayarlı çok katlı kısım algılama ilmek sayısı dahilinde olsa bile malzeme kalınlığı çok katlı kısım algılaması "eşik" değerinin altına inerse dikiş parametresinin malzemenin normal kısmı için olan değere döneceği unutulmamalıdır.



<Dikiş verilerin düzenleme ekranı>

### [Ayarlama]

1) "Sewing data edit screen (Dikiş verilerin düzenleme ekranı)"nda  1 tuşuna basın.

"Multi-layered section detection sensor value screen (Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı)" açılır.

2) İlmek sayısını sayısal tuş takımı 2 ile girin.

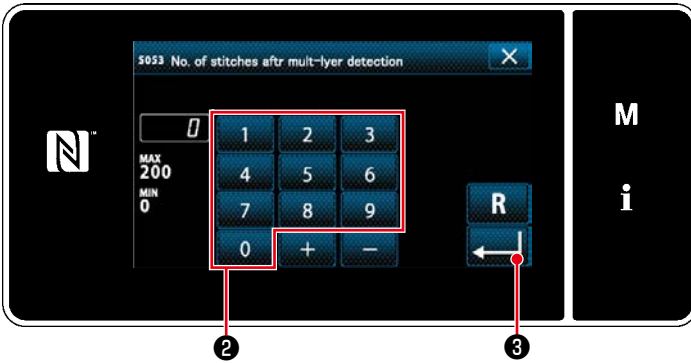


3 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

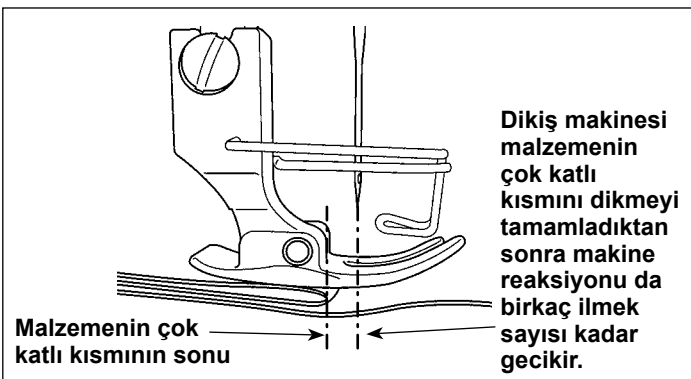
Fabrika ayarlı değer : 0 (İlmek sayısı ayarlı değil)

Ayar aralığı : 0 ile 200

\* İlmek sayısı sıfıra (0) ayarlandığında çok katlı kısım algılama ilmek sayısı ayarı geçersiz kabul edilir.

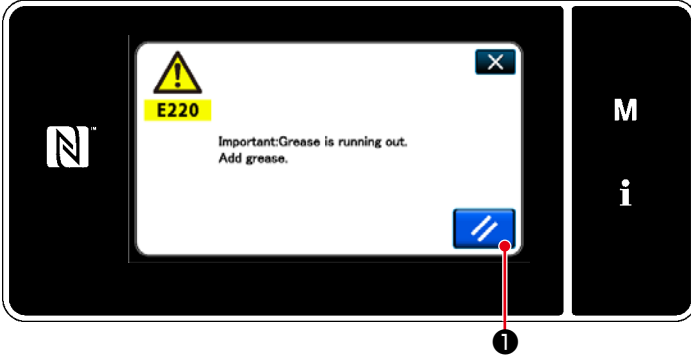


<Çok katlı kısım algılama sensörü değeri ekranı>




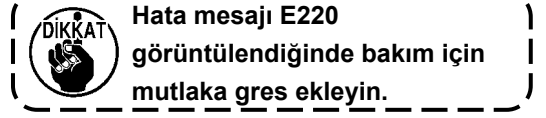
Malzemenin çok katlı kısmının sonu beslendikten sonra çok katlı kısım algılama işlevi malzemenin düz kısmını algılayarak dikiş koşullarını düz kısım için olanlara döndürür. Ancak bu reaksiyon, dikiş koşullarına göre bazen gecikebilir. Gecikme yaşanırsa çok katlı kısım algılama ilmek sayısı ayarlanarak düzeltilir.

## 7-6. Gres noksanlığı alarmı



**7-6-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında**  
Gres bakım zamanı yaklaştığında hata mesajı "E220 Gres noksanlığına karşı uyarı" görüntülenir.

Bu hata,  **1** tuşuna basılarak sıfırlanır. Bu durumda dikiş makinesi belirli bir süre kesintisiz kullanılabilir.



\* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. [100 Sayfada "7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"](#).



### 7-6-2. E221 Gres noksanlığı hatası

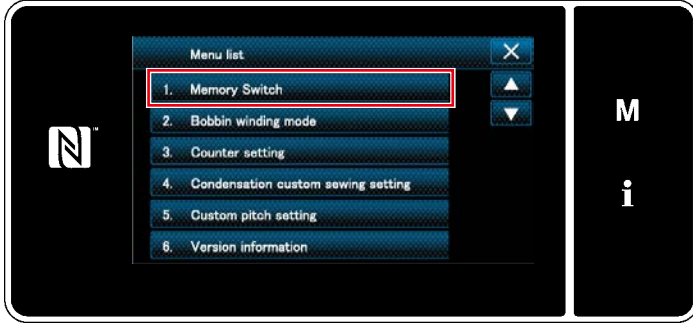
Hata mesajı "E220" sıfırlanmazsa hata mesajı "E221 Gres noksanlığı hatası" görüntülenir.

Bu durumda dikiş makinesi kullanılamaz. Mutlaka gres ekleyin ve hata sıfırlaması (K118) yapın.

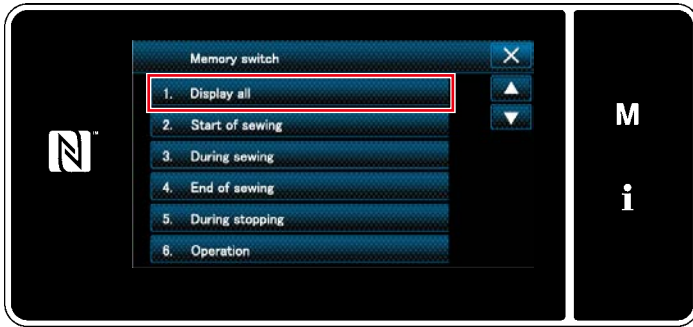
\* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz. [100 Sayfada "7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında"](#).



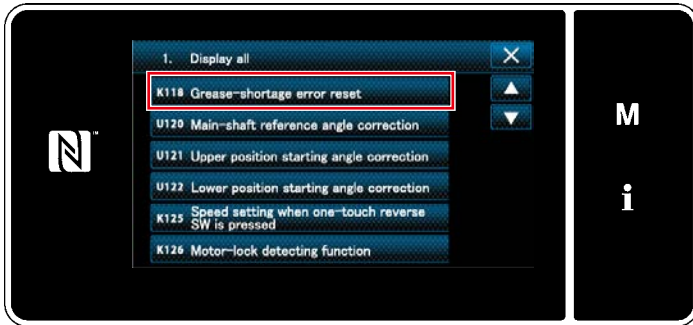
<Dikiş ekranı>



<Mod ekranını>



<Bellek anahtarı tipi seçim ekranı>



<Bellek anahtarı düzenleme ekranı>



<Gres bitti hatası sıfırlama ekranı>

### 7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında

1) **M** **1** tuşuna altı saniye boyunca basılı tutun.  
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.

2) "1. Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin.  
"Memory switch type selection screen (Bellek anahtarı tipi seçim ekranı)" açılır.

3) "1. Display all (Tümünü göster)" öğesini seçin.  
"Memory switch edit screen (Bellek anahtarı düzenleme ekranı)" açılır.

4) "K118 Grease-shortage error reset (K118 Gres bitti hatası sıfırlama ekranı)" öğesini seçin.  
"Grease-shortage error reset screen (Gres bitti hatası sıfırlama ekranı)" açılır.

5) Ayar değerini, sayısal tuş takımı **2** ve **3** ile "1"e ayarlayın.  
**4** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Bu, hatayı sıfırlayarak dikiş makinesini normal çalışma konumuna geri getirir. Bir sonraki bakım periyodu gelene dek dikiş makinesi normal çalıştırılabilir.



## 8. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA)

### 8-1. Dikiş desenlerinin yönetilmesi

#### 8-1-1. Yeni bir desen oluşturma

Yeni oluşturulan bir dikiş deseni, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek kaydedilir.

\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

#### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



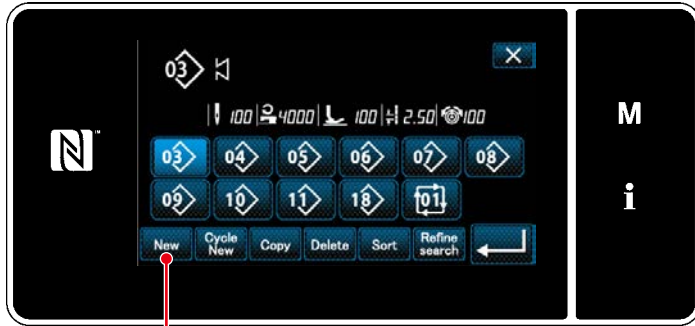
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1. Servis elemanı modunda dikiş ekranında



1 tuşuna basın.

"Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)" açılır.

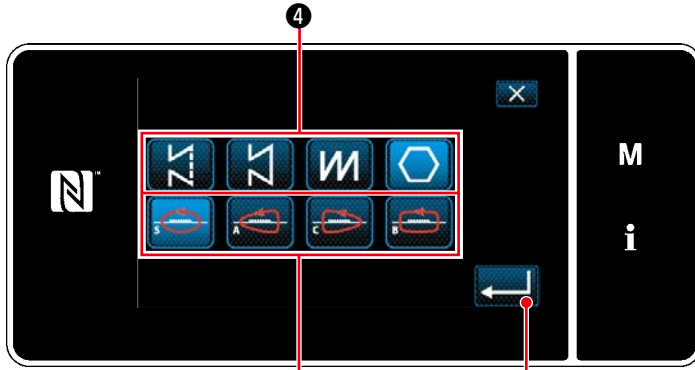


<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

2. New 2 tuşuna basın.

"New pattern creation screen (Yeni desen oluşturma ekranı)" açılır.

#### ② Dikiş deseninin besleme konumu ayarı



<Yeni desen oluşturma ekranı>

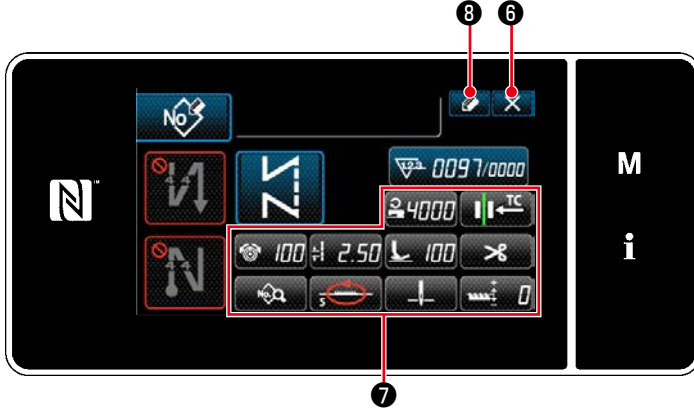
1. Besleme konumunu seçin 3 .  
(Besleme konumu değişir.)

Dikiş şekli tuşuna 4 basarak dikiş şeklini seçin.

2. 5 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

"New sewing pattern edit screen (Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı)" açılır.

### ③ Desen işlevi ayarı



<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>

1. ⑦ tuşlarını kullanarak desen işlevini ayarlayın.

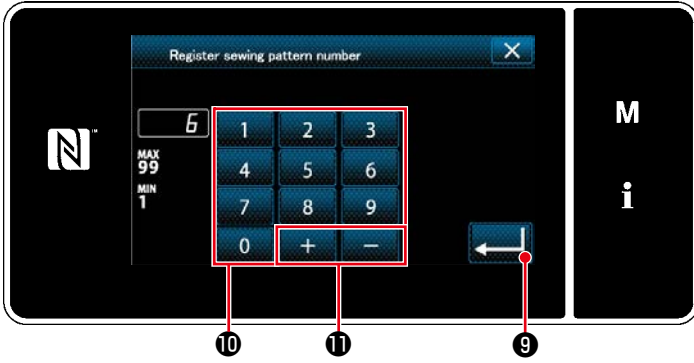
Bkz. [35 Sayfada "4-2. Dikiş desenleri"](#).

2. ⑧ tuşuna basın.

"Sewing pattern number registration screen (Dikiş deseni numarası kayıt ekranı)" açılır.

⑥ tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.

### ④ Bir desen numarası girme ve deseni kaydetme



<Dikiş deseni numarası kayıt ekranı>

1. Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını ⑩ kullanarak girin.

Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, ⑪ tuşuna basıldığında görüntülenir.

2. Oluşturulan desen ⑨ tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

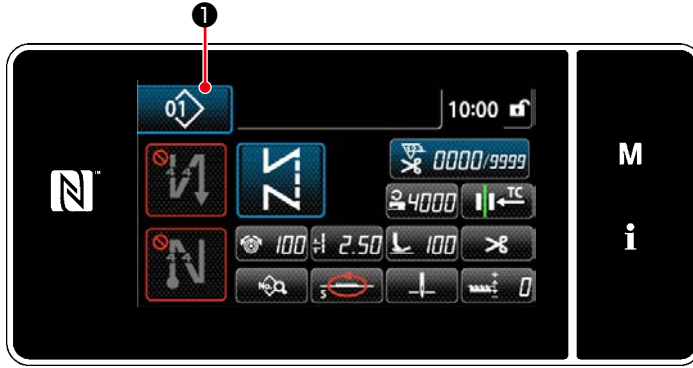
## 8-1-2. Bir desenin kopyalanması

Seçili desen (dikiş deseni ve çevrim deseni) belirtilen numaraya ait başka bir desene kopyalanabilir.


\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

Örnek olarak bir dikiş deseninin kopyalanmasını gösteren açıklama aşağıda verilmiştir.

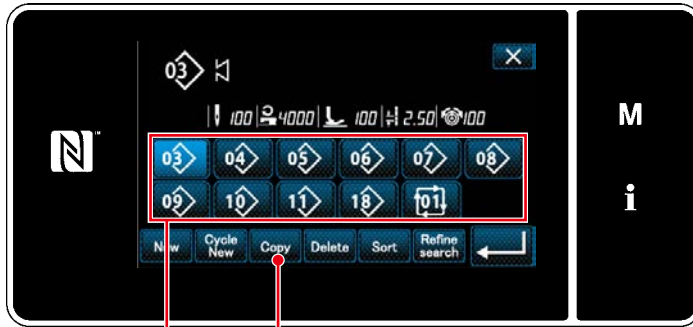
### ① Dikiş deseni kopyalama işlevinin seçilmesi



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1. Servis elemanı modunda dikiş ekranında  **1** tuşuna basın.

"Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)" açılır.



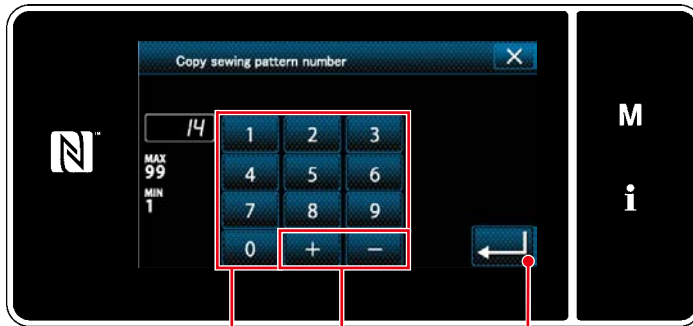
<Dikiş deseni numarası liste ekranı>

2. Listedeki **2** kopyalama kaynağı desen numarasını seçin.

3.  **3** tuşuna basın.


"Sewing pattern number copy screen (Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı)" açılır.


### ② Kopyalama hedefi desen numarasını seçin



<Dikiş deseni numarası kopyalama ekranı>

1. Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını **4** kullanarak girin.

Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası,  **5** tuşuna basıldığında görüntülenir.

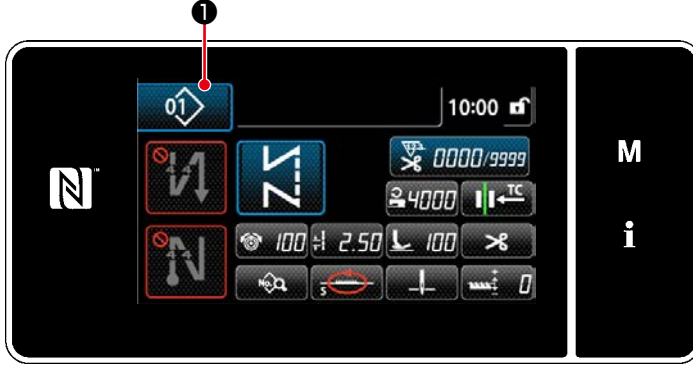
2. Oluşturulan desen  **6** tuşuna basılarak kaydedilir. Daha sonra mevcut ekran "Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

### 8-1-3. Bir desenin silinmesi

Bu kısımda seçilen desenin (dikiş deseni, çevrim dikişi deseni) silinmesi açıklanmaktadır.

\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

#### ① Dikiş deseni silme işlevinin seçilmesi



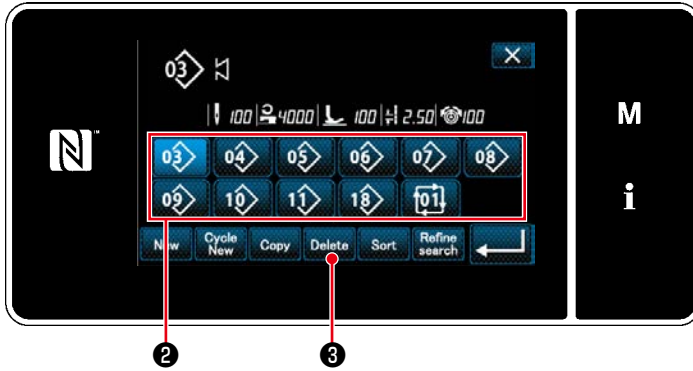
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

Servis elemanı modunda dikiş ekranında

 ① tuşuna basın.

"Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)" açılır.

#### ② Dikiş deseninin seçilerek silinmesi

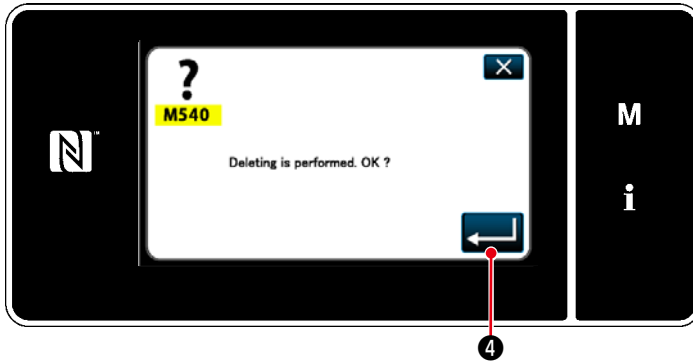


<Dikiş deseni numarası liste ekranı>


1. Listedeki ② silinecek desen numarasını seçin.

2.  ③ tuşuna basın.

"Deletion confirmation screen (Silme onay ekranı)" açılır.



<Silme onay ekranı>

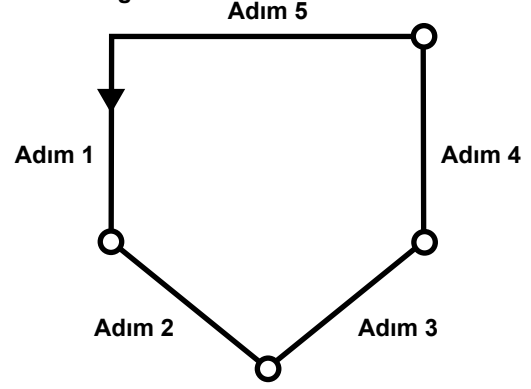
3. Desen,  ④ tuşuna basılarak silinir.

## 8-2. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması

Çokgen şekilli bir dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş desenlerinin (en fazla) 20 adımını içerir. Özel dikiş koşulları adım adım ayarlanabilir.

**\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

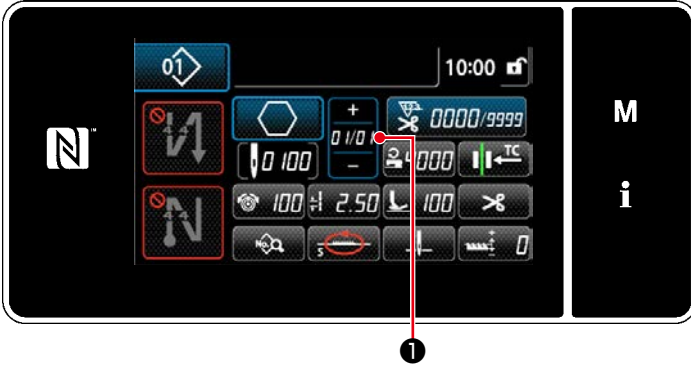
<Desen örneği>



### 8-2-1. Poligon şekilli dikiş deseninin düzenlenmesi

Bu kısımda poligon şekilli bir dikiş deseninin adım sayısının ve adım-adım koşullarının değiştirilmesi açıklanmaktadır.

#### ① Poligon şekilli dikiş deseni için dikiş ekranının açılması (servis elemanı modu)



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

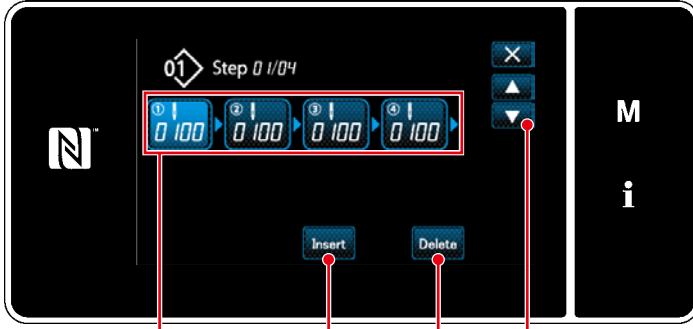
Servis elemanı modunda dikiş ekranında



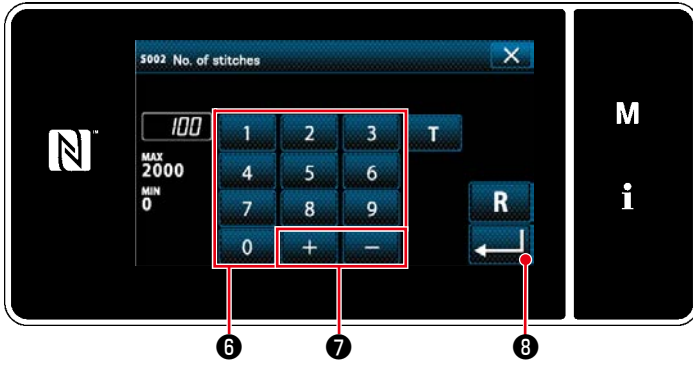
① tuşuna basın.

"Polygonal-shape stitching step edit screen (Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı)" açılır.

## ② Poligon şekilli dikiş deseninin adım sayısının ve yeni bir desen için ilmek sayısının düzenlenmesi



<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>



<Dikiş sayısı giriş ekranı>

1. Adım için ilmek sayısı (0 - 2000) ② kısmında gösterilir.

Seçili durumdaki ilmek sayısını girmek için ② tuşuna basın.

Ekran, ⑤ ile bir önceki ekrana döner veya bir sonraki ekrana ilerler.

2. Desene ilave adım(lar)ın kaydedilebilmesi durumunda son kısımda sıfır (0) dikiş içeren bir adım gösterilir.

Sıfır (0) dikiş içeren adıma basılarak "Number of stitches input screen (Dikiş sayısı giriş ekranı)" açılır.

Adım için ilmek sayısını sayısal tuş takımı

⑥ ve + ⑦ ile girin.

← ⑧ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

3. **Insert** ③ tuşuna basılarak bir önceki adım ve 100 dikiş içeren bir adım, seçili adımın önüne eklenir.

Eklenen düğmeye basıldığında "Number of stitches input screen (Dikiş sayısı giriş ekranı)" açılır.

Adım için ilmek sayısını sayısal tuş takımı ⑥ ve + ⑦ ile girin.

← ⑧ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

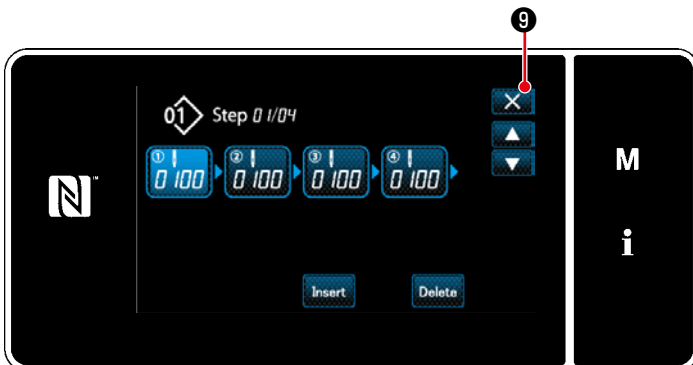
Öğretme işlevi için [46 Sayfada "4-2-8. Öğretme işlevi"](#) bölümüne bakın.

\* Maksimum adım sayısı zaten kaydedilmiş olması durumunda **Insert** ③ gösterilmez.

4. Seçili adım, **Delete** ④ tuşuna basılarak silinir.

\* Sadece bir adımın kaydedilmiş olması durumunda **Delete** ④ gösterilmez.

## ③ Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması



<Çokgen şekilli dikiş adımı düzenleme ekranı>

İşlem, **X** ⑨ tuşuna basılarak tamamlanır.

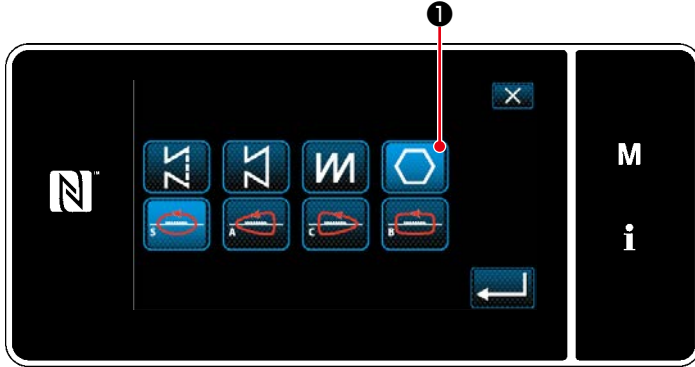
Daha sonra mevcut ekran servis elemanı durumunda dikiş ekranına döner.

## 8-2-2. Yeni poligon şekilli dikiş deseni oluşturma

### ① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi


101 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmında ①'e bakarak "yeni dikiş deseni oluşturma ekranı"nı açın.

### ② Poligon şekilli dikiş deseninin besleme konumu ayarı



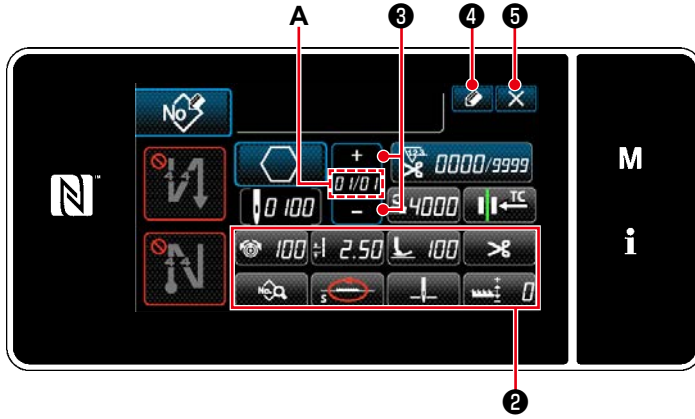
<Yeni desen oluşturma ekranı>

101 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmında ②'e bakarak besleme konumunu seçin.

Dikiş şekli seçim ekranında çokgen şekilli dikiş desenini  ① seçin.

"New sewing pattern edit screen (Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı)" açılır.


### ③ Adım-adım desen işlevinin ayarlanması




<Yeni dikiş deseni düzenleme ekranı>


1. ② tuşlarını kullanarak adım-adım desen işlevini ayarlayın.

Bkz. 35 Sayfada "4-2. Dikiş desenleri".

2. Ayarladığınız toplam adım sayısı kısım A'nın sağında gösterilir. Geçerli adım, kısım A'nın solunda gösterilir. Geçerli adım  ③ ile değiştirilebilir.

3.  ④ tuşuna basın.

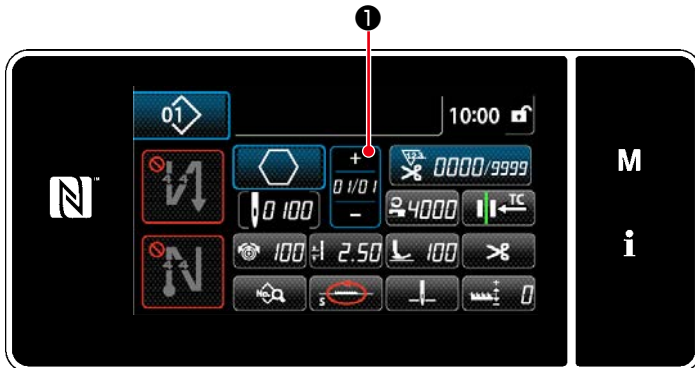
"Sewing pattern number registration screen (Dikiş deseni numarası kayıt ekranı)" açılır.

 ⑤ tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.


Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, 101 Sayfada "8-1-1. Yeni bir desen oluşturma" kısmındaki ③ ila ④ adımları ile aynıdır.

## 8-2-3. Poligon şekilli dikişin başladığı adımın ayarlanması

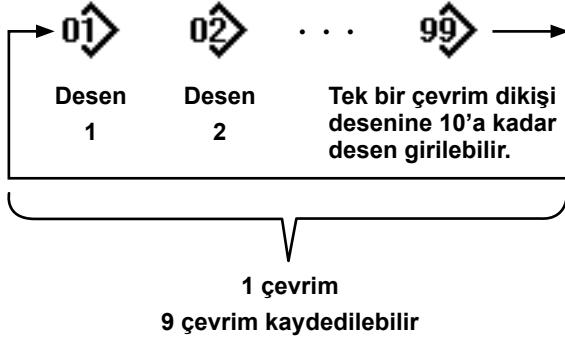
İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir deseni desenin ortasından tekrar dikmek gerekirse desenin herhangi bir adımından dikiş yeniden başlatmak mümkündür.



<Dikiş ekranı (Çokgen şekilli dikiş deseni)>

Poligon şekilli dikiş deseni için dikiş ekranında  ① tuşuna basılarak geçerli adım değiştirilebilir.

### 8-3. Çevrim deseni



Çok sayıda farklı dikiş desenini, dikiş için bir çevrim deseni şeklinde birleştirmek mümkündür.

10 taneye kadar desen bir çevrim deseni içine eklenebilir. Bu işlev, bir ürünün dikiş sürecinde çok sayıda farklı desenin düzenli olarak tekrar ettiği durumlarda faydalıdır.

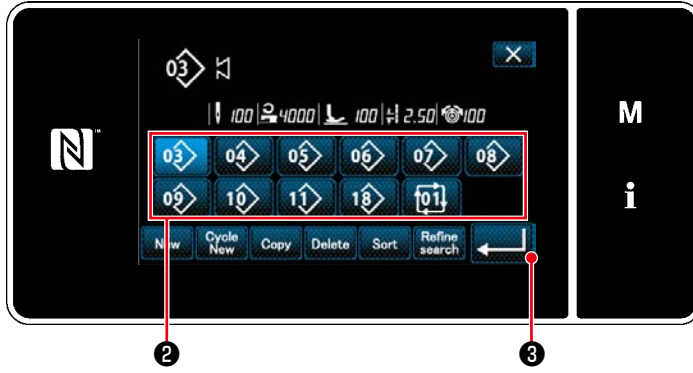
9 taneye çevrim deseni kaydedilebilir. Gerektiğinde, çevrim desenini kopyalayın.

#### 8-3-1. Çevrim deseninin seçilmesi




<Dikiş ekranı (Dikiş desenleri)>

1. Her bir dikiş ekranında  1 tuşuna basın.



<Dikiş deseni numarası liste ekranı (numara sırasına göre)>

2. "Pattern number list screen (In numerical order) (Dikiş deseni numarası liste ekranı (numara sırasına göre))" açılır. Çevrim desen(ler)i kayıtlı dikiş desenlerinden sonra gösterilir. İsteddiğiniz çevrim dikişi verisi numara tuşuna 2 basın.

 3 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Çevrim dikişi ekranı açılır.



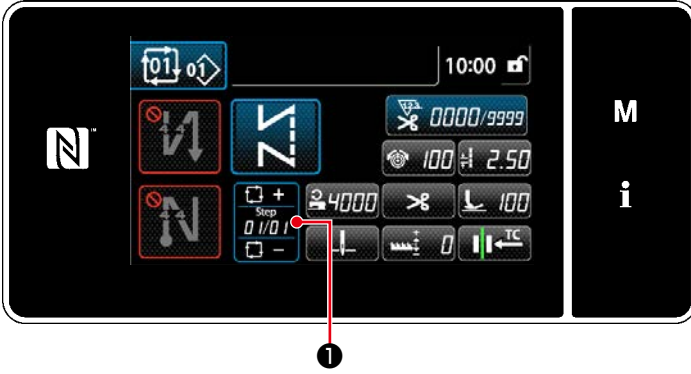
<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

3. Seçilen çevrim deseninin dikilmesi etkinleşir.




## 8-3-2. Çevrim dikişi verisinin düzenlenmesi

### ① Çevrim deseni için dikiş ekranının (çevrim deseni) açılması

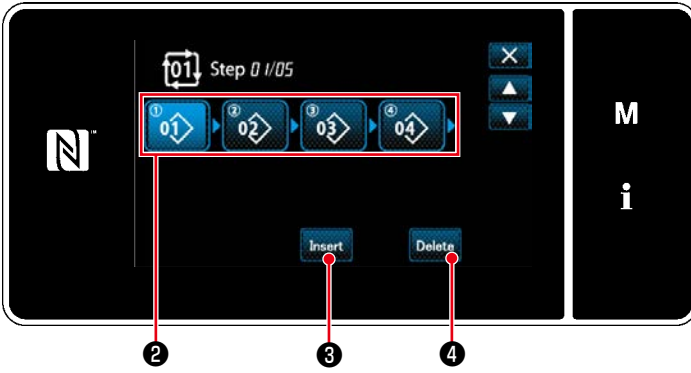


<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>


Her bir dikiş ekranında  tuşunu bir saniye basılı tutun.


"Cycle sewing step edit screen (Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı)" açılır.

### ② Çevrim dikişi deseninin ayarlanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>


1. Dikiş deseni numarası (1 ile 10)  kısmında gösterilir.

 tuşuna basarak seçimi onaylayın.

2. Desene ilave adım(lar)ın kaydedilebilmesi durumunda son kısımda sıfır (0) dikiş içeren bir adım gösterilir.

Sıfır (0) dikiş içeren adıma basılarak "Registered cycle pattern selection screen (in numerical order) (Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre))" açılır.


3.  tuşuna basın.

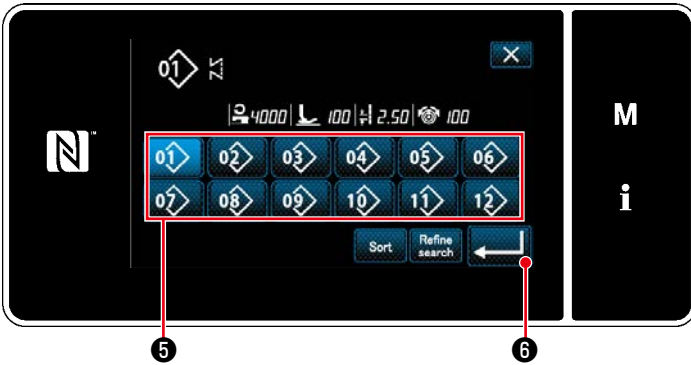
 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

4. Adımı seçerken  tuşun basın.

Daha sonra "Registered cycle pattern selection screen (in numerical order) (Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre))" açılır.

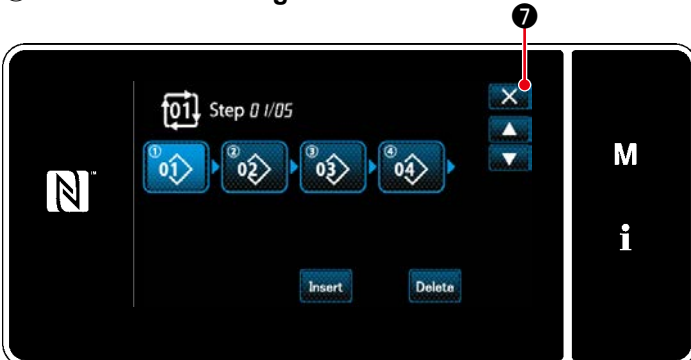
Seçilen adımın ilerisine bir desen ekleyin.

5. Desen,  tuşuna basılarak silinir.



<Kayıtlı çevrim deseni seçim ekranı (numara sırasına göre)>

### ③ Girilen verilerin doğrulanması



<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>

İşlemi tamamlamak için  tuşuna basın.

Daha sonra mevcut ekran çevrim dikişi için dikiş ekranına döner.

### 8-3-3. Yeni çevrim deseni oluşturma

\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.

#### ① Yeni çevrim deseni oluşturma işlevinin seçilmesi



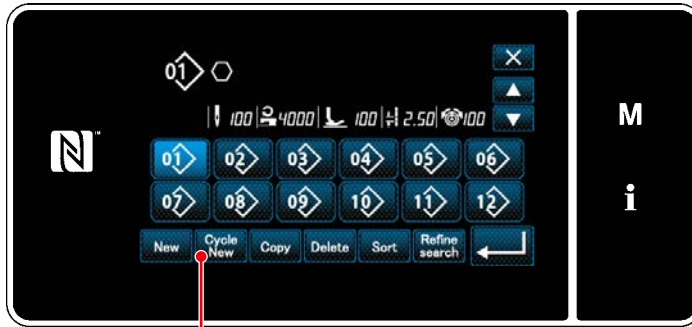
<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1. Servis elemanı modunda dikiş ekranında



1 tuşuna basın.

"Pattern number list screen (In numerical order) (Desen listesi ekranı (numara sırasına göre))" açılır.

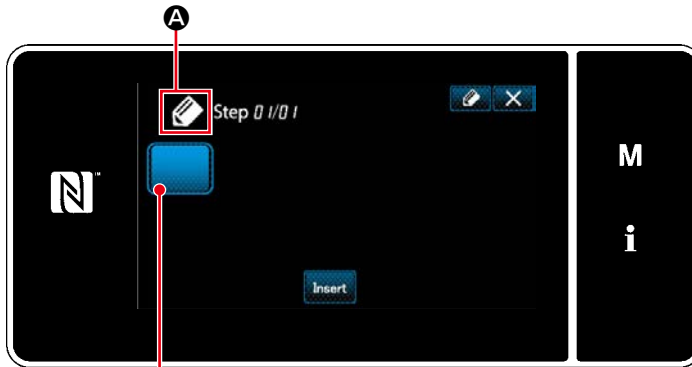


<Desen listesi ekranı (numara sırasına göre)>

2. Cycle New 2 tuşuna basın.

"New cycle sewing pattern edit screen (Yeni çevrim dikiş deseni düzenleme ekranı)" açılır.

#### ② Desenin yeni çevrim dikiş verisine kaydedilmesi

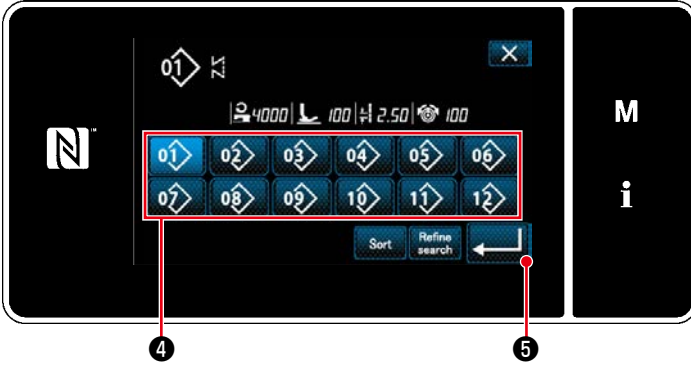


<Yeni çevrim dikiş deseni düzenleme ekranı>

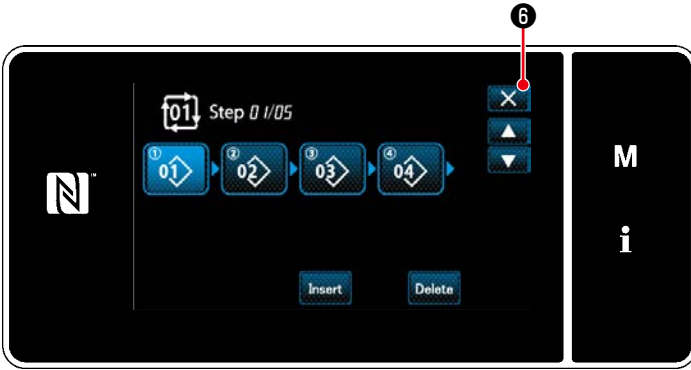
1. Ekranda, yeni desenin oluşturulmakta olduğunu gösteren A simgesi belirir.

2. 3 tuşuna basın.

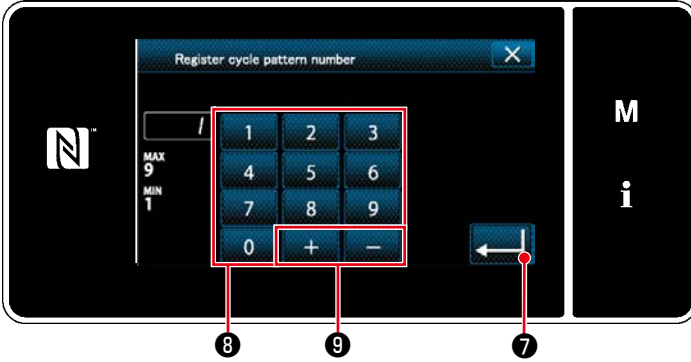
"Registered cycle pattern selection screen (in numerical order) (Kayıtlı çevrim dikiş deseni seçim ekranı (numara sırasına göre))" açılır.



<Kayıtlı çevrim dikişi desen seçim ekranı  
(numara sırasına göre)>




<Çevrim dikişi adım düzenleme ekranı>




<Çevrim dikişi deseni numarası kayıt ekranı>

3. İstedığınız desen numarasını **36 Sayfada "4-2-2. Dikiş desenleri listesi"** bakarak görüntüleyin.


 **4** tuşuna basın.

4.  **5** tuşuna basarak ayarı onaylayın.



Daha sonra mevcut ekran "New cycle sewing step edit screen (Yeni çevrim dikişi deseni düzenleme ekranı)"na döner.

5. Seçilen desen, sonuna  eklenerek çevrim dikişi verisine eklenir.

Adım 2'ye kadar tekrarlayarak çevrim dikişi verisini oluşturun.

6.  **6** tuşuna basarak veri silme onay ekranını açın.

7. Kaydedilecek dikiş deseni numarasını sayısal tuş takımını **8** kullanarak girin.

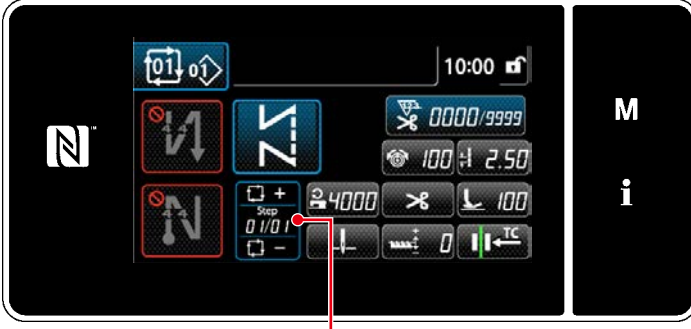
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası,   **9** tuşuna basıldığında görüntülenir.

8. Oluşturulan desen  **7** tuşuna basılarak kaydedilir.


Daha sonra mevcut ekran "Sewing pattern number list screen (Dikiş deseni numarası liste ekranı)"na döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

#### 8-3-4. Çevrim dikiş deseninin başlayacağı adımın ayarlanması

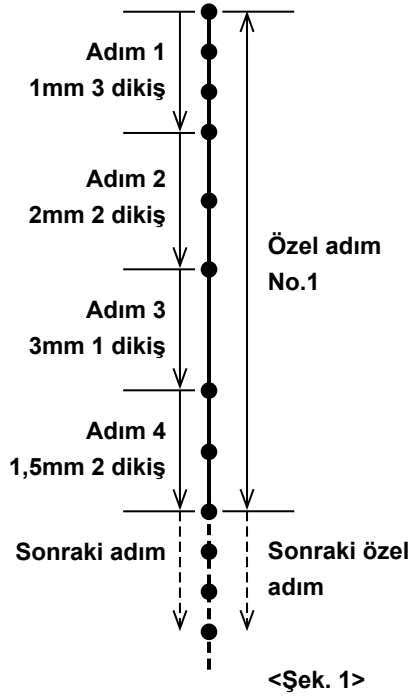
İplik kopması gibi sorunlardan sonra bir çevrim dikiş desenini çevrim dikiş deseninin ortasından tekrar dikmek gerekirse çevrim dikiş deseninin herhangi bir adımından dikiş yeniden başlatmak mümkündür.



<Dikiş ekranı (Çevrim deseni)>

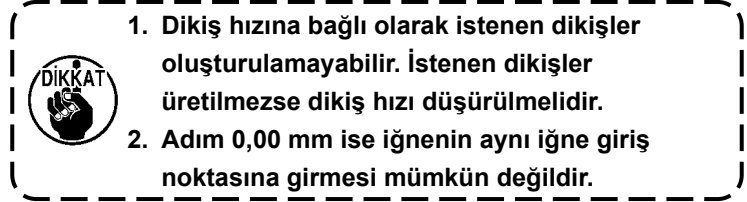
Dikiş adımı,  1 +/- tuşu ile seçilebilir.

## 8-4. Özel adım



Her biri çok sayıda farklı adım içerebilen (maksimum 10 adım) 20 taneye kadar farklı dikiş deseni kaydetmek mümkündür. Aynı adımdaki 100 dikiş tek bir adımda ayarlanabilir.

**\* Bu işlem sadece servis elemanı modunda yapılmalıdır.**

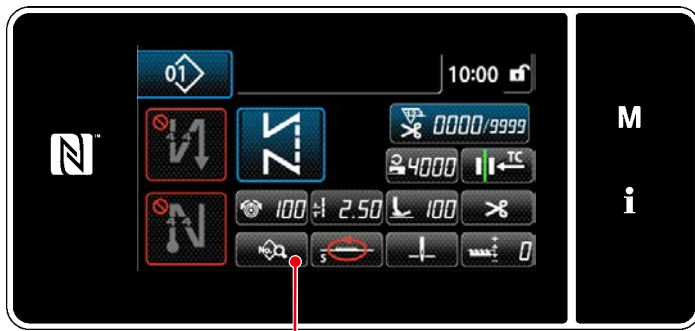


### 8-4-1. Özel bir adım seçme

Zaten oluşturulmuş olan özel bir adımı seçin.

Özel adım desen dikişi, dikişin başında ters beslemeli dikiş ve dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için kullanılabilir. Bu kısımda örnek olarak bir dikiş desenine özel adım uygulaması anlatılmıştır.

#### ① Adım giriş ekranının açılması

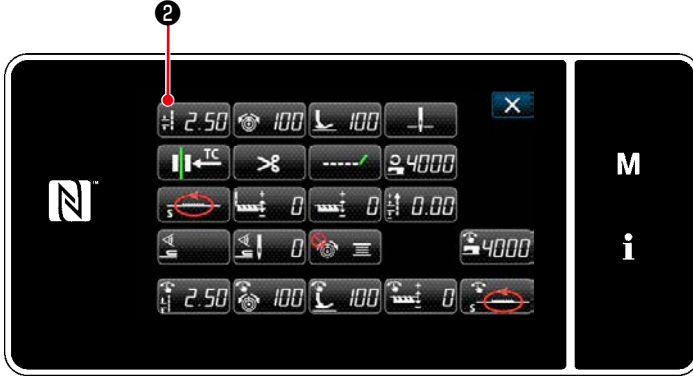


<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

1. Servis elemanı modunda dikiş ekranında

**01** tuşuna basın.

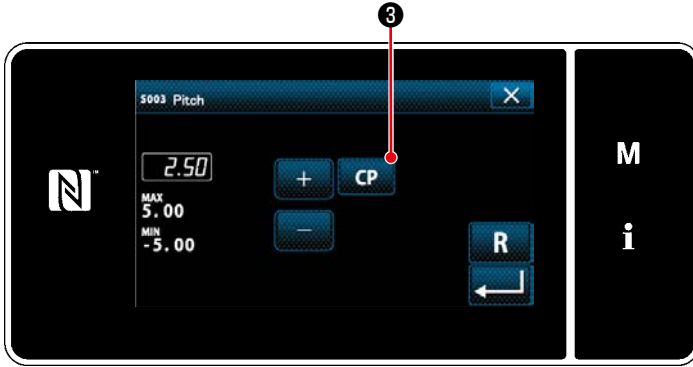
"Sewing data edit screen (Dikiş verilerin düzenleme ekranı)" açılır.



<Dikiş verisi listesi ekranı>

2. 2.50 tuşuna basın.

"Pitch input screen (Adım giriş ekranı)" açılır.



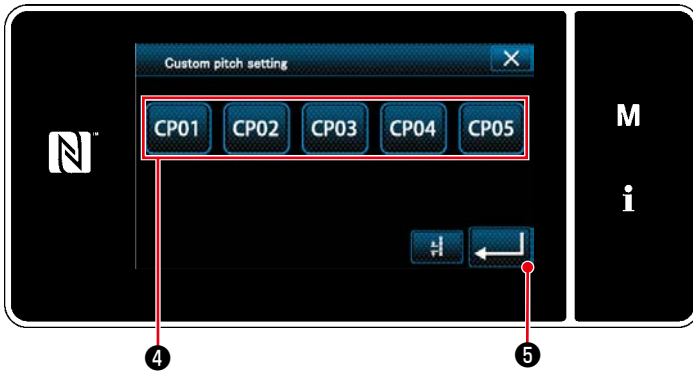
<Adım giriş ekranı>

3. Özel adım desen(ler)i önceden kaydedilmişse gösterilir.

tuşuna basın.

"Custom pitch setting screen (Özel adım ayar ekranı)" açılır.

## ② Özel bir adım seçme



<Özel adım ayar ekranı>

Kayıtlı özel adım desen(ler)i gösterilir.

tuşuna basın.

tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Daha sonra mevcut ekran "servis elemanı modunda dikiş ekranına döner".

## 8-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma

<Şek. 1>'de örnek olarak gösterildiği gibi yeni bir özel adım no. 1 oluşturun.

### ① Mod ekranında özel adım ayarının seçilmesi



<Mod ekranını>

1. **M** ① tuşuna basın.  
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2. "5. Custom pitch setting (Özel adım ayarı)" öğesini seçin.  
"Custom pitch list screen (Özel adım listesi ekranı)" açılır.

### ② Yeni özel bir adım oluşturma işlevinin seçilmesi



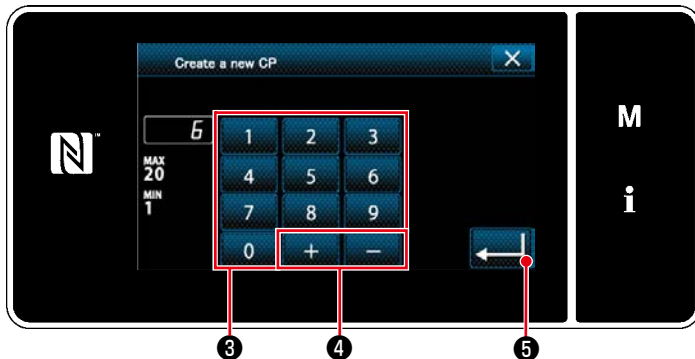
<Özel adım listesi ekranı>

Kayıtlı özel adım desen(ler)i gösterilir.

**New** ② tuşuna basın.

"New custom pitch pattern creation number input screen (Yeni özel adım deseni oluşturma numarası giriş ekranı)" açılır.

### ③ Özel adım deseni numarasının girilmesi



<Yeni özel adım deseni oluşturma numarası giriş ekranı>

1. Desen numarasını sayısal tuş takımı ③ ile girin.

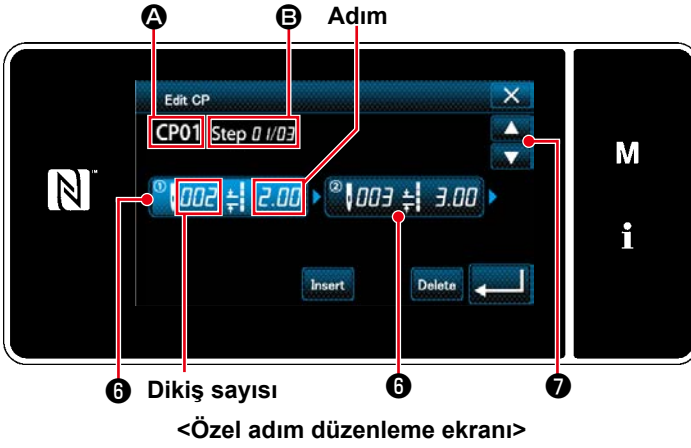
Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, **+** **-** ④ tuşuna basıldığında görüntülenir.


2. **←** ⑤ tuşuna basın.

"Custom pitch edit screen (Özel adım düzenleme ekranı)" açılır.

Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

#### ④ Özel bir adım oluşturma





1. Bastığınız adımı seçili durumda ayarlamak için **6** tuşuna basın.
2. Seçilen özel adım numarası **A** kısmında, düzenlenmekte olan adım numarası ve toplam adım sayısı **B** kısmında gösterilir.
3. Adım için "ilmek sayısı" ve "adım" **6** kısmında gösterilir. Gösterilen veriyi seçili durumda ayarlamak için **6** tuşuna basın. Önceki özel adım numarasının veya sonraki özel adım numarasının ekranını açmak için  **7** tuşuna basın.
4. Adım seçilirken **6** tuşuna basıldığında "Custom pitch data input screen (Özel adım veri giriş ekranı)" açılır.




- 1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda Örnek olarak özel adım numarası 1'i girme işlemi hakkındaki açıklama <Şekil 1>'de verilmiştir.


Dikiş sayısı 1 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.

İlmeç sayısı ve  **9** için adım 1 ila 3 için ilmeç sayısını sayısal tuş takımı **8** ile ayarlayın.

 **11** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

- 2) Adım sayısının ayarlanması durumunda Adım sayısı -5,00 ila 5,00 mm aralığı dahilinde girilebilir.

Adım 1 ila 1,00 mm için adımı, adım için  **10** ile ayarlayın.

 **11** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

- 3) Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.

Adım 2 için, dikiş sayısı 2 ve Adım 2,00 mm olarak ayarlayın.


Adım 3 için, dikiş sayısı 1 ve Adım 3,00 mm olarak ayarlayın.

Adım 4 için, dikiş sayısı 2 ve Adım 1,50 mm olarak ayarlayın.



⑤ Sayısal değerin teyit edilmesi



Düzenleme tamamlandıktan sonra  12 tuşuna basın.

<Özel adım düzenleme ekranı>



Oluşturduğunuz özel adım numarası eklenmiş olarak özel adım listesi ekranı açılır.

<Özel adım listesi ekranı>

### 8-4-3. Özel adım düzenleme işlevi

#### ① Özel adım düzenleme işlevinin seçilmesi



<Özel adım düzenleme ekranı>

1. **115 Sayfada "8-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** bakarak "Custom pitch edit screen (Özel adım düzenleme ekranı)"nı açın.


#### ② Özel adım değerinin düzenlenmesi


Bu kısımda özel adım değerini düzenleme işlemi anlatılmaktadır.

Ekranın açıklaması için **115 Sayfada "8-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** bakın.

- 1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda


Dikiş sayısı 1 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.


İlmeç sayısı ve  için adım 1 ila 2 için ilmeç sayısını sayısal tuş takımı ile ayarlayın.

 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

- 2) Adım sayısının ayarlanması durumunda

Adım sayısı -5,00 ila 5,00 mm aralığı dahilinde girilebilir.

Adım 1 ila 2,00 mm için adımı,  ile değiştirin.

 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

- 3) Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.

Adım 2 ilmeç sayısı: 2 ila 3 ilmeç; Adım: 2,00 ila 1,00 mm

Adım 3 ilmeç sayısı: 1 ila 2 ilmeç; Adım: 3,00 ila 2,00 mm

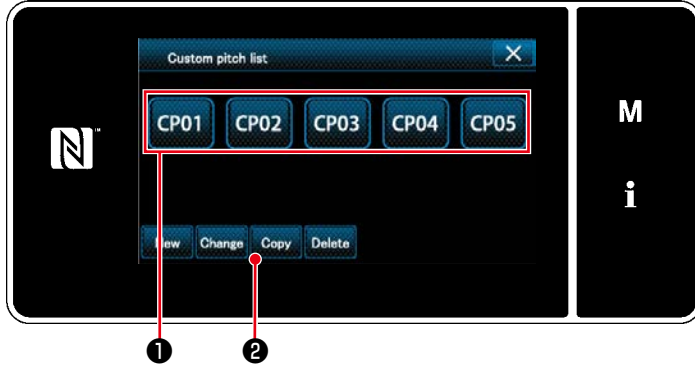
Adım 2 ilmeç sayısı: 0 ilmeç (Yok); Adım: 0 mm (Yok)

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, **115 Sayfada "8-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** ile aynıdır.

## 8-4-4. Özel bir adımın kopyalanması/silinmesi

### (1) Özel bir adımın kopyalanması

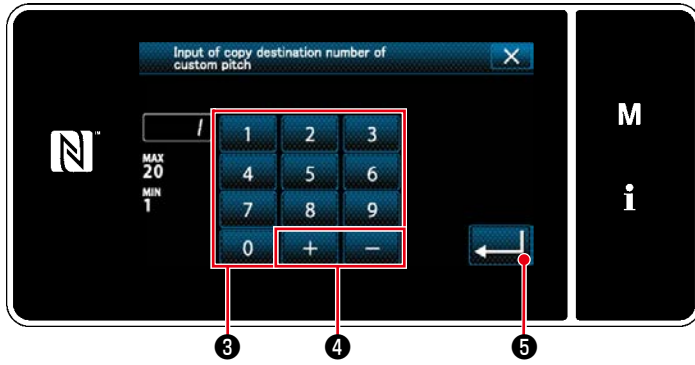
#### ① Özel adım listesi ekranının açılması



<Özel adım listesi ekranı>

1. **115 Sayfada "8-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** bakarak "Custom pitch list screen (Özel adım listesi ekranı)"nı açın.
2. Kopyalama kaynağının **CP01** **1** tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.
3. **Copy** **2** tuşuna basın.  
"Custom pitch copy destination number input screen (Özel adım kopyalama hedef numarası giriş ekranı)" açılır.

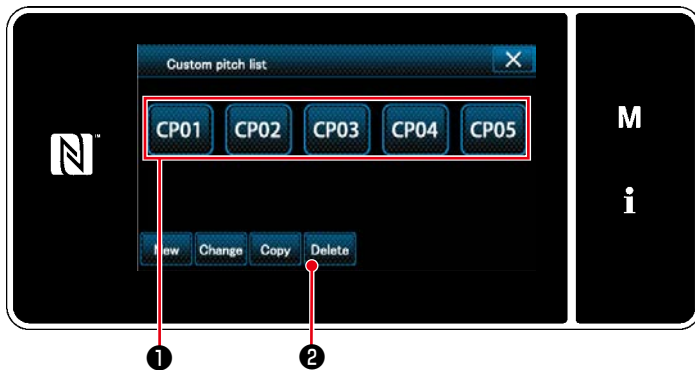
#### ② Özel adım numarasının girilmesi



<Özel adım kopyalama hedef numarası giriş ekranı>

1. Kopyalamak için hedef desen numarasını sayısal tuş takımı **3** ve **+** **4** ile girin.  
**←** **5** tuşuna basın.  
Oluşturulan desen kaydedilir ve mevcut ekran özel adım ekranına döner.  
Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

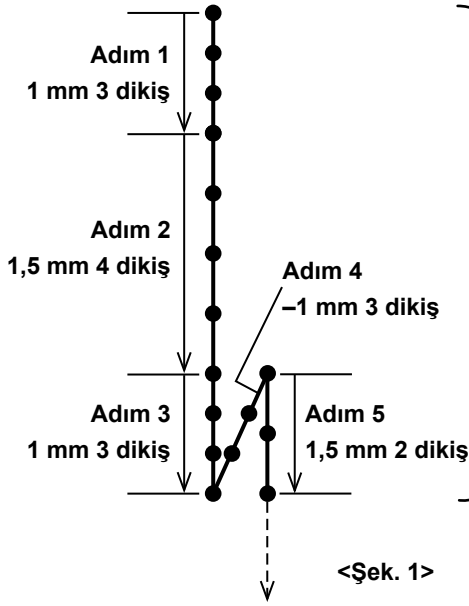
### (2) Yoğunlaştırma özel deseni silinmesi



<Özel adım listesi ekranı>

1. **115 Sayfada "8-4-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** bakarak "Custom pitch list screen (Özel adım listesi ekranı)"nı açın.
2. Silinecek özel adımı **CP01** **1** tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.
3. **Delete** **2** tuşuna basın.  
"Deletion confirmation screen (Silme onay ekranı)" açılır.  
**←** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

## 8-5. Yoğunlaştırma özel deseni



<Şek. 1>

İğne giriş noktaları istenildiği gibi belirtilirken, yoğunlaştırma özel işlevi ayarlanarak yoğunlaştırma dikişleri dikilebilir. Bir özel yoğunlaştırma dikişi deseni içinde 20 taneye kadar adım oluşturulabilir. Her adım için, dikişin başlangıcı ve sonu için dokuz taneye kadar farklı desen kaydedilebilir.

Yoğunlaştırma özel No. 1



1. Dikiş hızına bağlı olarak istenen dikişler oluşturulamayabilir. İstenen dikişler üretilmezse dikiş hızı düşürülmelidir.
2. Adım 0,00 mm ise iğnenin aynı iğne giriş noktasına girmesi mümkün değildir.

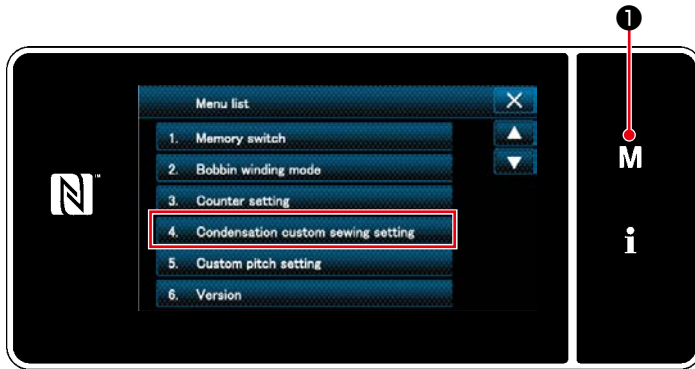
### 8-5-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması

Yoğun ilmek özel desenini, **40 Sayfada "4-2-3.(2) ◆ Bakım personeli modu için"** kısmına bakarak seçin. Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için yoğun ilmek deseni, benzer şekilde ayarlanabilir.

### 8-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma

<Şek. 1>'de örnek olarak gösterildiği gibi yeni bir yoğunlaştırma özel no. 1 oluşturun.

#### ① Mod ekranında yoğun ilmek özel desen ayarının seçilmesi



<Mod ekranını>

1. **M** ① tuşuna basın.  
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2. "4. Condensation custom sewing setting (Yoğun ilmek özel desen ayarı)" öğesini seçin.  
"Condensation custom pattern list screen (Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı)" açılır.

## ② Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma işlevinin seçilmesi



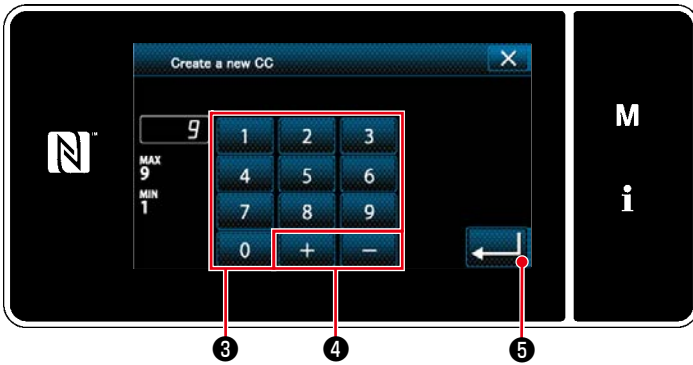
<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

1. Kayıtlı yoğun ilmek özel desenleri ekranda gösterilir.

**New** ② tuşuna basın.

"New condensation custom pattern creation pattern number input screen (Yeni yoğun ilmek özel desen oluşturma desen numarası giriş ekranı)" açılır.

## ③ Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



<Yeni yoğun ilmek özel desen oluşturma desen numarası giriş ekranı>

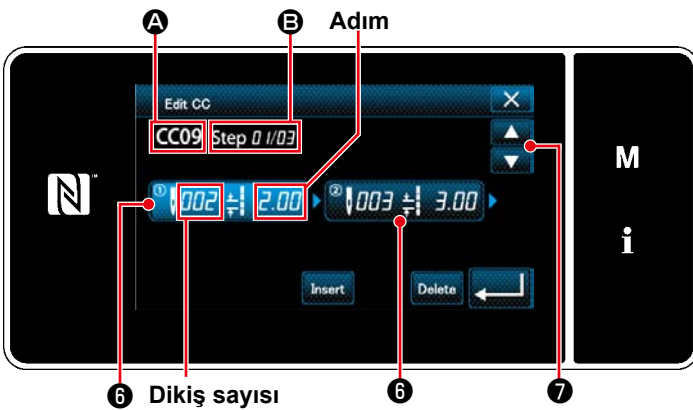
1. Sayısal tuşa ③ tuşlarına takımını kullanarak, kaynak deseni numarasını girin.

Artı/eksi yönünde girilen değere en yakın atanmamış kayıt numarası, **+** **-** ④ tuşuna basıldığında görüntülenir.

2. **↵** ⑤ tuşuna basın.

"Condensation custom edit screen (Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı)" açılır. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

## ④ Yoğunlaştırma özel oluşturma



<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

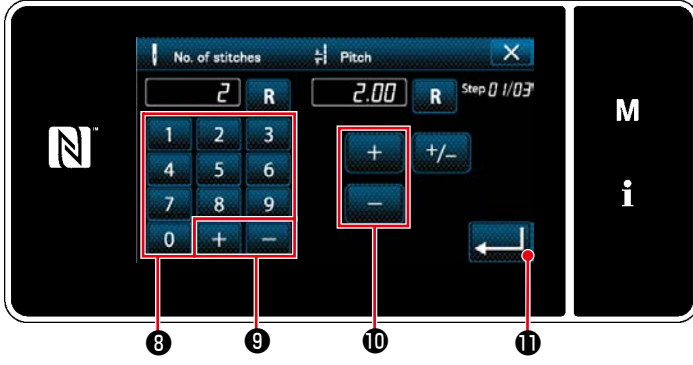
1. Bastığınız adımı seçili durumda ayarlamak için **6** tuşuna basın.

2. Seçilen yoğun ilmek özel desen numarası **A** kısmında, düzenlenmekte olan adım numarası ve toplam adım sayısı **B** kısmında gösterilir.

3. Adım için "ilmek sayısı" ve "adım" **6** kısmında gösterilir. Gösterilen veriyi seçili durumda ayarlamak için **6** tuşuna basın. Önceki adım numarası ekranı veya sonraki

adım numarası ekranı **▲** **▼** ⑦ ile gösterilir.

4. Adım seçilirken **6** tuşuna basıldığında "Condensation custom data input screen (Yoğun ilmek özel veri giriş ekranı)" açılır.



<Yoğunlaştırma özel deseni listesi ekranı>

1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda Örnek olarak yoğunlaştırma özel numarası 1'i girme işlemi hakkındaki açıklama <Şekil 1>'de verilmiştir.

Dikiş sayısı 1 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.

İlmeğin sayısı ve **+** **-** **9** için adım 1 ila 3 için ilmek sayısını sayısal tuş takımını **8** ile ayarlayın.

Negatif ilmek sayısı da ayarlanabilir. Bu durumda besleme yönü ters yöndür.

**←** **11** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

2) Adım sayısının ayarlanması durumunda

Adım sayısı -5,00 ila 5,00 mm aralığı dahilinde girilebilir.

Adım 1 ila 1,00 mm için adımı, adım için **+** **-** **10** ile ayarlayın.

**←** **11** tuşuna basarak ayarı onaylayın.

3) Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.

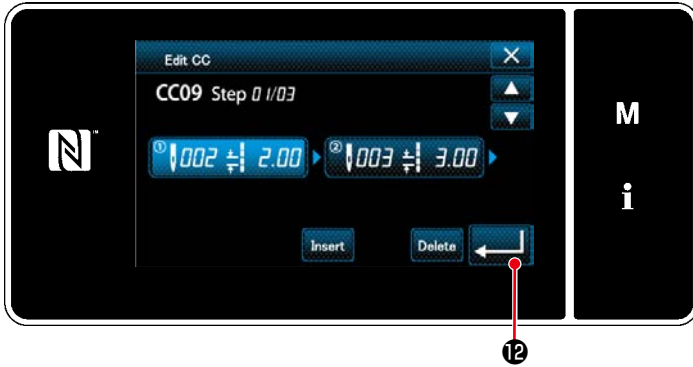
Adım 2 için, dikiş sayısı 4 ve Adım 1,50 mm olarak ayarlayın.

Adım 3 için, dikiş sayısı 3 ve Adım 1,00 mm olarak ayarlayın.

Adım 4 için, dikiş sayısı 3 ve Adım -1,00 mm olarak ayarlayın.

Adım 5 için, dikiş sayısı 2 ve Adım 1,50 mm olarak ayarlayın.

## ⑤ Sayısal değerlerin teyit edilmesi



<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

**←** **12** tuşuna basarak ayarı onaylayın.



<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

Oluşturduğunuz yoğun ilmek özel numarası eklenmiş olarak yoğun ilmek özel listesi ekranı açılır.

### 8-5-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi

#### ① Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevinin seçilmesi



<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

1. **120 Sayfada "8-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakarak "Condensation custom edit screen (Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı)"nı açın.



#### ② Yoğun ilmek özel değerinin düzenlenmesi


Bu kısımda yoğunlaştırma özel değerini düzenleme işlemi anlatılmaktadır.

Ekranın açıklaması için **120 Sayfada "8-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakın.

##### 1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda

Dikiş sayısı 1 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.



İlmeğin sayısı ve   için adım 1 sayısı 3 ila 5 için ilmek sayısını sayısal tuş takımı ile ayarlayın.

 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

\* Negatif ilmek sayısı da ayarlanabilir. Bu durumda besleme yönü ters yöndür

##### 2) Adım sayısının ayarlanması durumunda

Adım sayısı -5,00 ila 5,00 mm aralığı dahilinde girilebilir.

Adım 1 sayısı 1,00 ila 0,5 mm için adımı,   ile değiştirin.

 tuşuna basarak ayarı onaylayın.

##### 3) Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.

Adım 2 ilmek sayısı: 4 ila 2 ilmek; Adım: 1,50 ila 2,00 mm

Adım 3 ilmek sayısı: 3 ila 5 ilmek; Adım: 1,00 ila 0,50 mm

Adım 4 ilmek sayısı: 3 ila 5 ilmek; Adım: -1,00 ila -0,80 mm

Adım 5 ilmek sayısı: 0 ilmek (Yok); Adım: 0 mm (Yok)

Yukarıda belirtilen adımdan sonra yapılması gereken prosedür adımları, **120 Sayfada "8-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** ile aynıdır.

## 8-5-4. Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi

### (1) Yoğunlaştırma özelin kopyalanması

#### ① Yoğun ilmek özel desen listesi ekranının açılması



<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

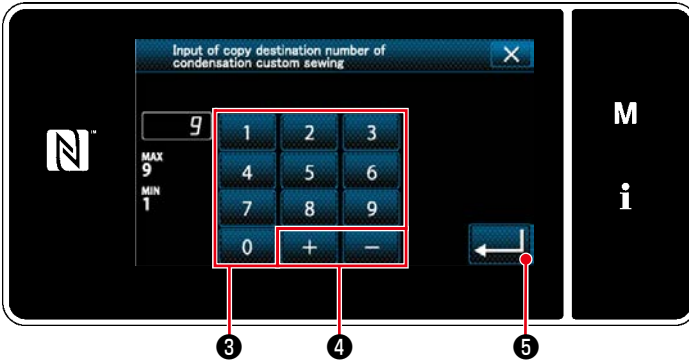
1. **120 Sayfada "8-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakarak "Condensation custom pattern list screen (Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı)"nı açın.

2. Kopyalama kaynağının **CP01** **1** tuşuna basarak kaynağı seçili durumda ayarlayın.

3. **Copy** **2** tuşuna basın.

"Condensation custom copy destination number input screen (Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı)" açılır.

#### ② Yoğun ilmek özel desen numarasının girilmesi



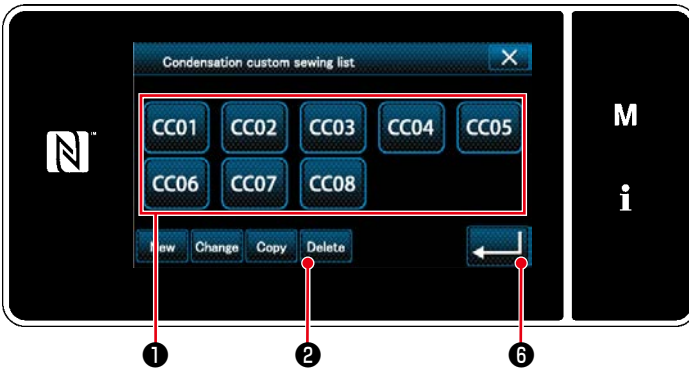
<Yoğun ilmek özel desen kopyalama hedef numarası giriş ekranı>

1. Sayısal tuşa **3** ve **+** **4** tuşlarına takımını kullanarak, kaynak deseni numarasını girin.

2. **Enter** **5** tuşuna basın.

Oluşturulan desen kaydedilir ve mevcut ekran yoğun ilmek özel ekranına döner. Girilen numara önceden kaydedilmişse üzerine yazma onay alma mesajı görüntülenir.

### (2) Yoğunlaştırma özel deseni silinmesi



<Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı>

1. **120 Sayfada "8-5-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bakarak "Condensation custom pattern list screen (Yoğun ilmek özel desen listesi ekranı)"nı açın.

2. Silinecek özel adımı **CP01** **1** tuşuna basarak seçili durumda ayarlayın.

3. **Delete** **2** tuşuna basın.

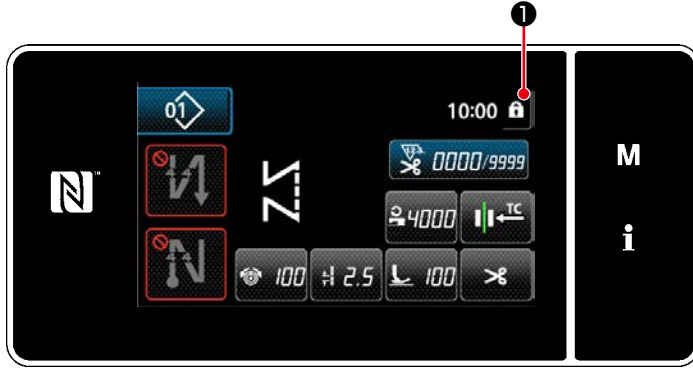
"Deletion confirmation screen (Silme onay ekranı)" açılır.

**Enter** **6** tuşuna basarak ayarı onaylayın.




## 8-6. Basit ekran kilidi


Basit kilit devreye alındığında ekranda gösterilen tuşlar kullanılmaz, böylece hatalı işlem yapılması engellenir.




<Dikiş ekranı>

Basit kilit, dikiş ekranında  1 tuşu bir saniye basılı tutularak devreye alınır.

Sembol resmi görünümü 1, aşağıdaki gibi olacaktır:

 : Basit kilit etkin

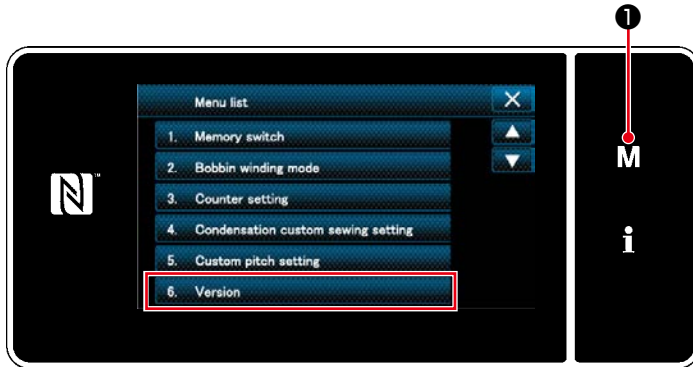
 : Basit kilit devre dışı

\* Teslim edildiği şekilde, bir dakika süreyle hiçbir işlem gerçekleştirilmediğinde çalışma panelinin basit kilit işlevi otomatik olarak etkinleşir.

\* U402 bellek anahtarı kullanılarak, basit kilidin etkinleşmesi için geçecek süre ayarlanabilir.

Ayrıntılar için [112 Sayfada "8-3-4. Çevrim dikişi deseninin başlayacağı adımın ayarlanması"](#) bölümüne bakın.

## 8-7. Sürüm bilgisi



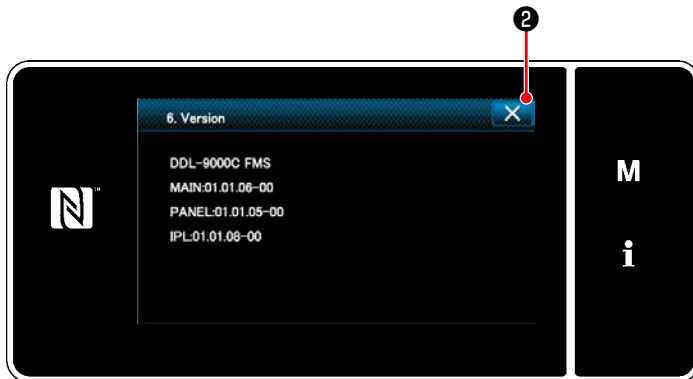
<Mod ekranını>

1.  1 tuşuna basın.


"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.

2. "6. Version (Sürüm ekranı)" öğesini seçin.

"Version information screen (Sürüm bilgisi ekranı)" açılır.

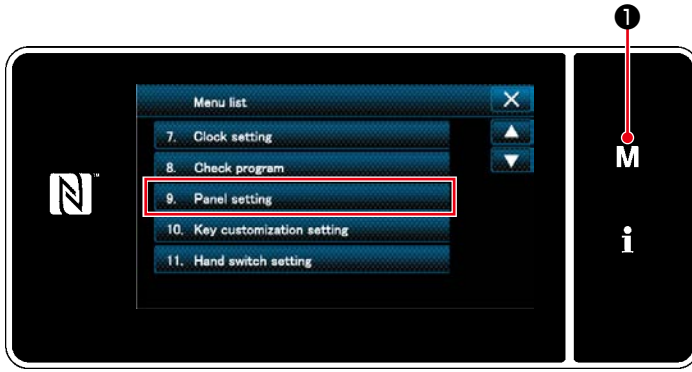


<Sürüm bilgisi ekranı>

3.  2 tuşuna basıldığında önceki ekrana dönülür.

## 8-8. LED panel parlaklığının ayarlanması

LED panel ekran parlaklığı değiştirilebilir.



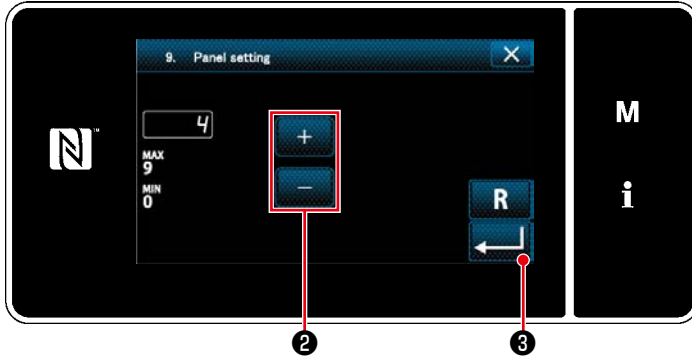
<Mod ekranını>

1. **M** ① tuşuna basın.


"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.


2. "9. Panel setting (Çalışma paneli ayarı)" öğesini seçin.

"Operation panel setting screen (Çalışma paneli ayar ekranı)" açılır.



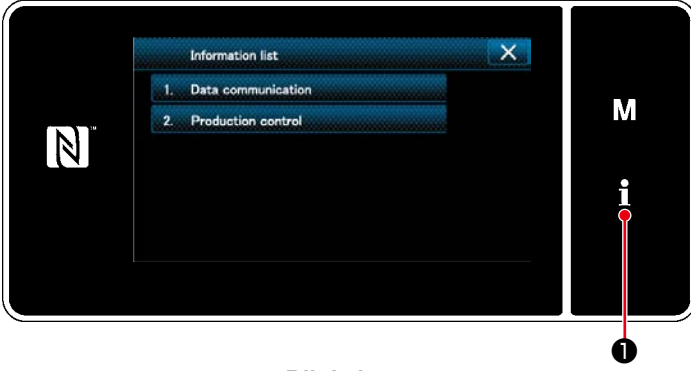
<Çalışma paneli ayar ekranı>

3. Çalışma paneli parlaklığı  ② ile ayarlanabilir.

4.  ③ tuşuna basarak ayarı onaylayın.

Daha sonra mevcut ekran "Mode screen (Mod ekranını)"na döner.

## 8-9. Bilgi



**i** 1 tuşuna basın.

"Information screen (Bilgi ekranı)" açılır.

Veri iletişimi ve üretim yönetimi, bilgi ekranında gerçekleştirilir.

### 8-9-1. Veri iletişimi

Bir USB bellek kullanılarak veri girişi/çıkışı mümkündür.

Bilgi ekranında işlem yapılabilecek veri şu şekildedir:

Veri ismi	Uzant	Veri tanımı
Dikiş verileri	DDL00XXX.EPD (XXX:001~999)	Dikiş makinesi üzerinde oluşturulan dikiş sayısının ve dikiş desenlerinin veri formatı. Bu format DDL-9000C'ye özgüdür.
Özel adım verileri	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili verilerdir veri biçemi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.
Yoğunlaştırma özel verileri	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili verilerdir veri biçemi JUKI dikiş makineleri tarafından müşterek olarak kullanılır.

## (1) İletişim yöntemi

### ① İletişim için kullanılan veri formatının seçilmesi



<Bilgi ekranı>

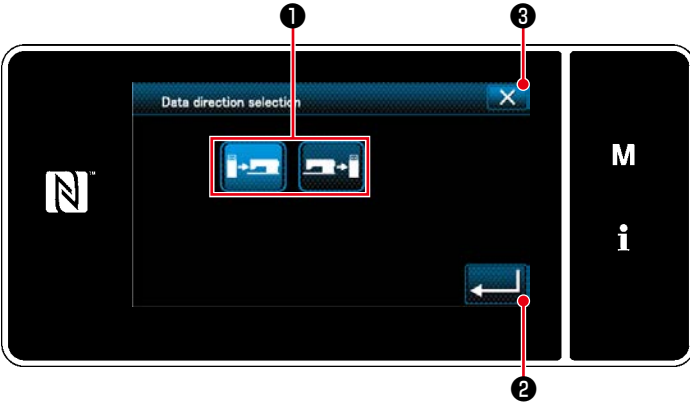
1. "Information screen (Bilgi ekranı)"nda "1. Data communication (Veri iletişimi)"ni seçin. "Data communication list screen (Veri iletişim listesi ekranı)" açılır.



<Veri iletişim listesi ekranı>

2. Gönderme/alma veri formatını seçin ve seçili veri formatı tuşuna basın. Örneğin "1. EPD data transmission/reception (EPD veri gönderme/alma)"yı seçin. "Data direction selection screen (Veri yönü seçim ekranı)" açılır.

### ② İletişim yönünün seçilmesi



<Veri yönü seçim ekranı>

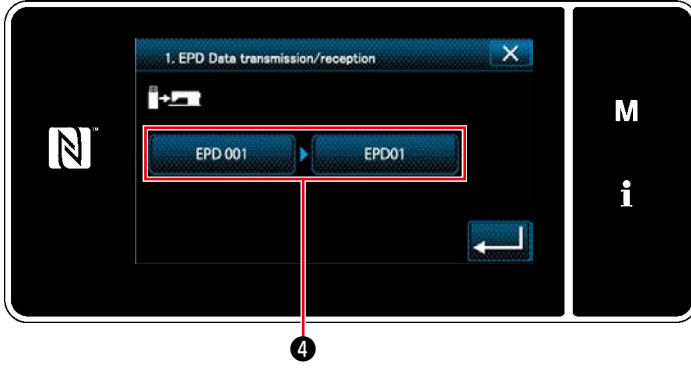
İletişim yönünü seçin. İletişim yönünü seçili durumda ayarlamak için ① tuşuna basın.

← ② tuşuna basarak ayarı onaylayın.

"Data transmission/receipt preparation screen (Veri gönderme/alma hazırlık ekranı)" açılır.

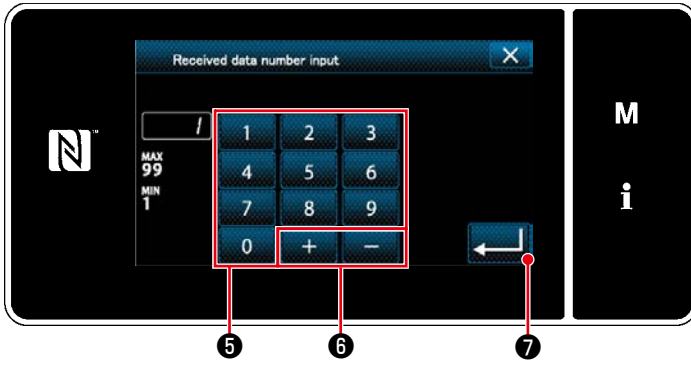
İşlemi ✕ ③ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

### ③ Veri numarasının ayarlanması ve iletişimin başlatılması






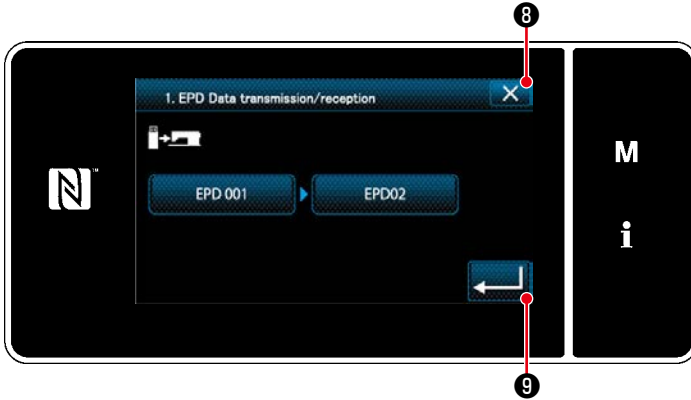
<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

1. Veri numarası tuşuna ④ basın.  
"Data number input screen (Veri numarası giriş ekranı)" açılır.





<Veri numarası giriş ekranı>

2. Kaynak/hedef veri numarasını sayısal tuş takımı ⑤ ve   ⑥ ile girin.  
 ⑦ tuşuna basarak ayarı onaylayın.  
"Data transmission/receipt preparation screen (Veri gönderme/alma hazırlık ekranı)" açılır.



<Veri gönderme/alma hazırlık ekranı>

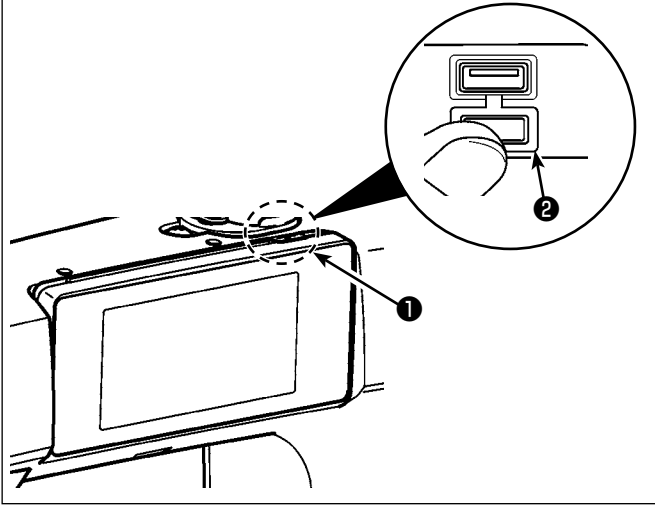
3. İletişime başlamak için sayısal değeri  ⑨ ile onaylayın.  
İletişim yapılırken "İletişimde" ekranı görüntülenir.  
İşlemi  ⑧ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.  
\* Girdiğiniz hedef numarası önceden kaydedilmişse "üzerine yazma onay mesajı" ekranı açılır.

## 8-9-2. USB

### (1) USB hakkında

Dikiş verisi, özel adım verisi ve yoğun ilmek özel verisi piyasada mevcut USB sürücülere kopyalanabilir. Dikiş verisinin USB sürücüye kopyalanması ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. [127 Sayfada "8-9-1. Veri İletişimi"](#) bölümüne başvurun.

#### ① USB konektörünün yeri



#### [USB sürücü takma pozisyonu]

USB konektörü çalışma panelinin üst kısmında ① bulunur.

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

\* USB sürücü kullanılmadığında USB konektörü, konektör kapağı ② ile mutlaka korunmalıdır. USB konektörüne toz veya benzeri girerse arıza ya neden olabilir.

#### ② USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- USB konektörüne USB bellek dışında başka bir şey bağlamayın. Arızaya neden olabilir.
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
- Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- USB sürücüyü USB konektörüne USB sürücüsünün yönünü dikkatlice kontrol ederek güç uygulamadan takın. USB sürücüsünün güç uygulanarak takılması arızaya neden olabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- Prensipte çalıştırma paneline yalnızca bir adet USB sürücü bağlayın. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır.
- USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.

#### ③ USB spesifikasyonları

- USB 1.1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar \*1 \_\_\_\_\_ USB bellek
- Desteklenen format \_\_\_\_\_ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu \_\_\_\_\_ 4.1MB ~ (2TB)
- Tüketilen akım \_\_\_\_\_ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

\*1: JUKI, geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihazlar uyum sorunu yüzünden çalışmayabilir.

### 8-9-3. Üretim yönetimi

Üretim yönetimi işlevi her bir operatöre atanan kimliğin düzenlenmesini ve mesai harici çalışma saatlerinin ayarlanmasını sağlar.

Operatör kimliği her dikiş makinesinde gösterilir ve operatörün hareket bilgisi ile birlikte kaydedilir. Sonuç olarak her operatörün üretim durumu yönetilebilir.

\* Dikiş makinesi ve IA-1 arasındaki bağlantı hakkında bilgi almak için bayiinize başvurun.

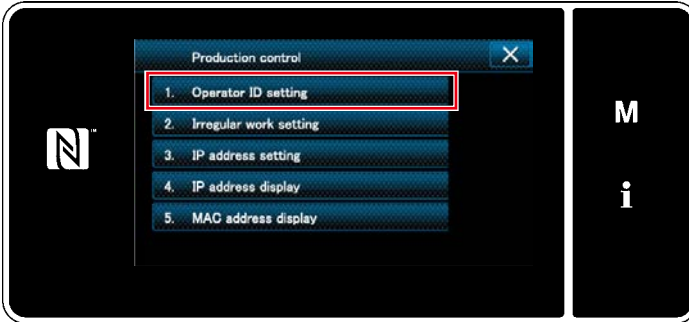
#### (1) Operatör kimliğinin ayarlanması

##### ① Operatör kimliği ayar işlevinin seçilmesi



<Bilgi ekranı>

1. "Bilgi ekranı"nda "2. Production control (Üretim yönetimi)"ni seçin.  
"Production management screen (Üretim yönetimi ekranı)" açılır.



<Üretim yönetimi ekranı>

2. "1. Operator ID setting (Operatör kimliğinin ayarlanması)" ögesini seçin.  
"Operator ID edit screen" (Operatör kimliği düzenleme ekranı)" açılır.

## ② Operatör kimliğinin düzenlenmesi



<Operatör kimliği düzenleme ekranı>

③ tuşuna basın.

The "Operator ID input screen (Operatör kimliği giriş ekranı)" açılır.

Girilen operatör kimliği **C** ④ tuşuna basılarak silinir.

Her operatör kimliğinin devreye alınması/devreden çıkarılması ⑤ ile seçilebilir.

## ③ Operatör kimliğinin girilmesi



<Operatör kimliği giriş ekranı>

1. Operatör kimliği, karakter dizisi tuşu ⑥ ile girilebilir.

İşlemi **X** ① ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.

**←** ② tuşuna basarak ayarı onaylayın. "Operator ID edit screen (Operatör kimliği düzenleme ekranı)" açılır.



<Operatör kimliği düzenleme ekranı>

2. Kimliğin kullanılması/kullanılmaması **ON OFF** ⑦ ile seçilebilir.

**ON OFF** → Operatör kimliği işlevi kullanılır. (Kullan) Operatör kimliği operatör panelinde gösterilir ve operatörün hareket bilgisi kaydedilir.

**ON OFF** → Operatör kimliği işlevi kullanılmaz. (Kullanma) maz.

\* Bu işlev sadece dikiş makinesine IA-1 bağlı ise etkindir.

\* Dikiş makinesi ve IA-1 arasındaki bağlantı hakkında bilgi almak için bayiinize başvurun.



## (2) Mesai harici çalışmanın ayarlanması

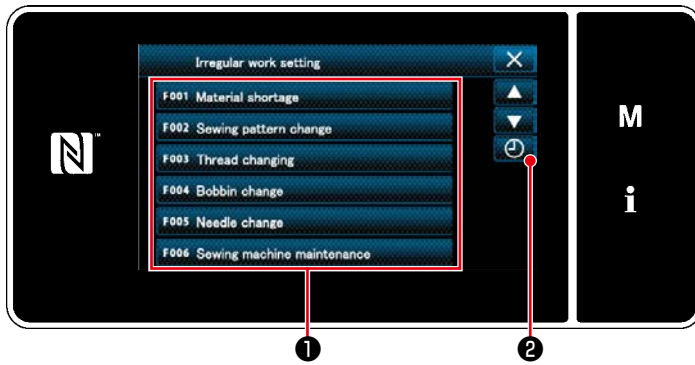
### ① Mesai harici çalışma ayar işlevinin seçilmesi




<Üretim yönetimi ekranı>

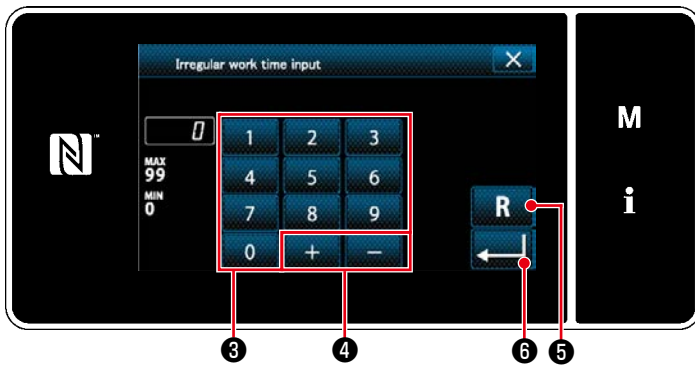
131 Sayfada "8-9-3. (1) Operatör kimliğinin ayarlanması" bakarak "Production management screen (Üretim yönetimi ekranı)"nı açın. "2. Irregular work setting (Mesai harici çalışmanın ayarlanması)" öğesini seçin. "Irregular work edit screen (Mesai harici çalışma düzenleme ekranı)" açılır.

### ② Mesai harici çalışmanın ayarlanması







<Mesai harici çalışma düzenleme ekranı>

1. Mesai harici çalışmaların gösterilmesi/gösterilmemesi ① tuşuna basılarak değiştirilir.
2.  ② tuşuna basın. "Irregular work hours input screen (Mesai harici çalışma saatleri giriş ekranı)" açılır.



<Mesai harici çalışma saatleri giriş ekranı>

3. Çalışma saatlerini sayısal tuş takımı ③ ve  ④ ile girin. Sayısal değer,  ⑤ tuşuna basıldığında ilk değere geri döner.  ⑥ tuşuna basarak ayarı onaylayın. "Irregular work edit screen (Mesai harici çalışma düzenleme ekranı)" açılır.

Mesai harici çalışma ekranı, dikiş makinesi önceden ayarlı zamanda çalışmıyorsa gösterilir. İş içeriğini seçin ve normal işe dönmek için  tuşuna basın.

## 8-9-4. NFC

Çalışma paneli NFC (Near Field Communication) işlevini desteklemektedir.

Dikiş verisi, bakım bilgileri veya benzerleri, JUKI Android uygulamasının [JUKI Smart App] yüklü olduğu bir Android terminalinde (örneğin tablet veya akıllı telefon) NFC iletişim işlevi kullanılarak görülebilir, düzenlenebilir, kopyalanabilir, vb.

JUKI Android uygulaması [JUKI Smart App] ile ilgili daha fazla bilgi için [JUKI Smart App] Kullanma Kılavuzuna bakın.

### ① NFC anteninin yeri



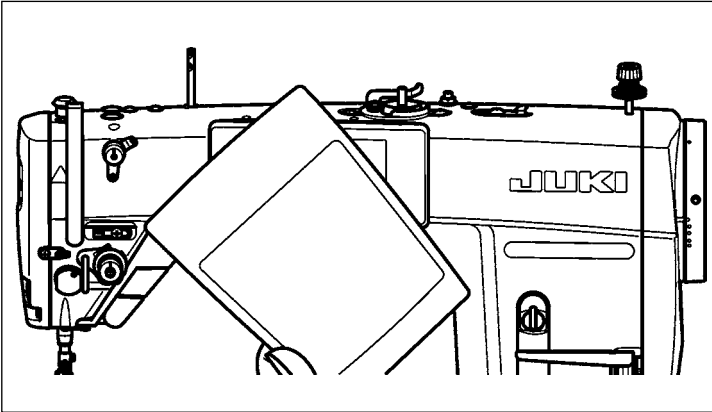
<Şek. 1>

### [NFC anteninin yeri]

Dikiş makinesi ile bir tablet veya akıllı telefon arasında NFC iletişimi yaparken tablet veya akıllı telefonun antenini Şekil 2'de gösterildiği gibi NFC işaretinin ① yanına getirin.

\* NFC iletişimi başarısız olursa tablet/akıllı telefon ekranında hata mesajı görüntülenir.

Ekranda hata mesajı görüntülendiğinde yeniden NFC iletişimi kurmaya çalışın.



<Şek. 2>

### ② NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

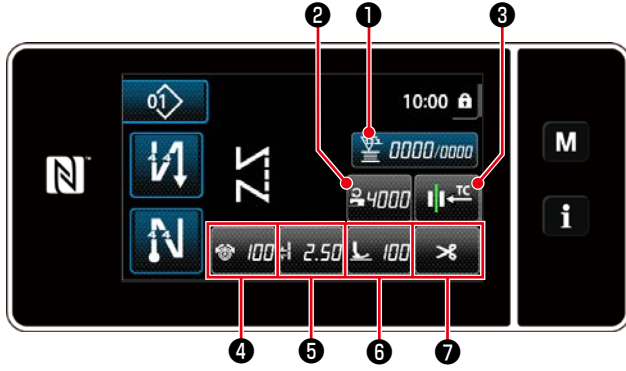
- NFC antenini yeri kullanılan tablet/akıllı telefona göre değiştir.
- NFC iletişim işlevini kullanmadan önce cihazınızın kullanma kılavuzunu mutlaka okuyun.
- NFC iletişim işlevini kullanmak için tablet/akıllı telefonunuzun kullanma kılavuzuna bakarak NFC iletişim işlevini "Açık" hale getirin.

## 8-10. Tuş özelleştirme

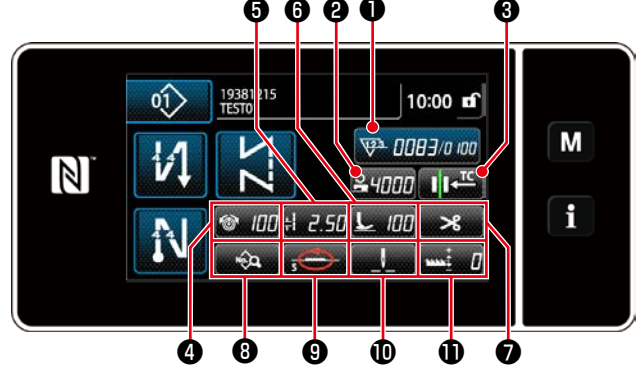
Tuş dizilerini özelleştirmek için bir tuşa istenen bir işlev kaydedilebilir. Panel tuşlarına atanabilecek işlevler aşağıda açıklanmıştır.

İşlev atanmamış tuş boş gösterilir.

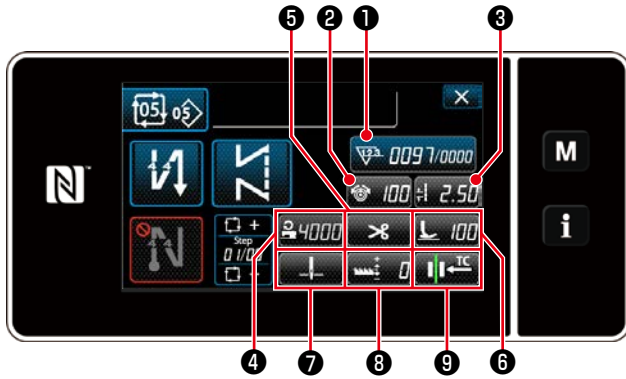
### 8-10-1. Atanabilir veri



<Dikiş ekranı (Operatör modu)>



<Dikiş ekranı (Bakım personeli modu)>

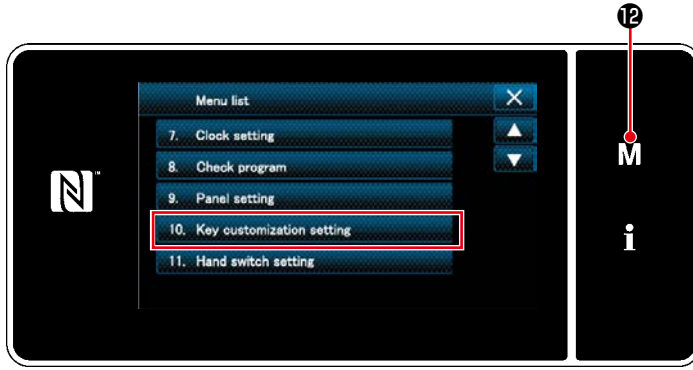


<Dikiş ekranı (Çevrim modu)>

	Başlangıç değeri			Atanabilir veri
	Operatör modu	Bakım personeli modu	Çevrim modu	
①	Sayaç	Sayaç	Sayaç	Dikiş deseni verisi Dikiş deseni numarası Çevrim deseni numarası Bellek anahtarı Tek dokunuşla geçiş Masura sarım Sayaç İşlev sağlanmaz
②	Dikiş devri	Dikiş devri	İplik gerginliği	Dikiş deseni verisi
③	İplik baskı ayağı	İplik baskı ayağı	İlmecek adımı	Dikiş deseni numarası
④	İplik gerginliği	İplik gerginliği	Dikiş devri	Çevrim deseni numarası
⑤	İlmecek adımı	İlmecek adımı	İplik kesme	Bellek anahtarı
⑥	Baskı ayağı basıncının	Baskı ayağı basıncının	Baskı ayağı basıncının	Tek dokunuşla geçiş
⑦	İplik kesme	İplik kesme	İğne milinin durma konumu	Masura sarım İşlev sağlanmaz
⑧		Dikiş verisi listesi	Transport dişlisi yüksekliği	
⑨		Besleme modu	İplik baskı ayağı	
⑩		İğne milinin durma konumu		
⑪		Transport dişlisi yüksekliği		

## 8-10-2. Bir tuş işlev atama

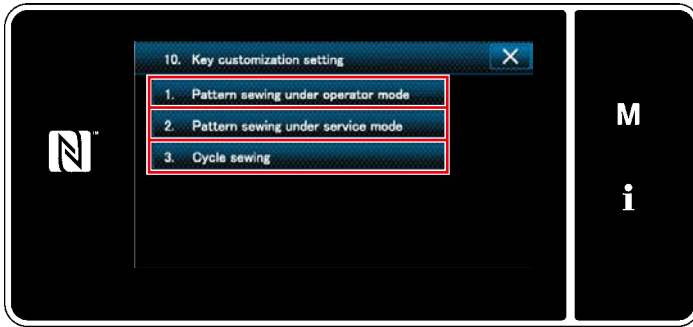
### ① Tuş özelleştirme modu liste ekranının açılması



<Mod ekranını>

1. **M** 12 tuşuna basın.  
"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.
2. "10. Key customization setting (Tuş özelleştirme ayarı)" öğesini seçin.  
"Key customization mode list screen (Tuş özelleştirme modu liste ekranı)" açılır.

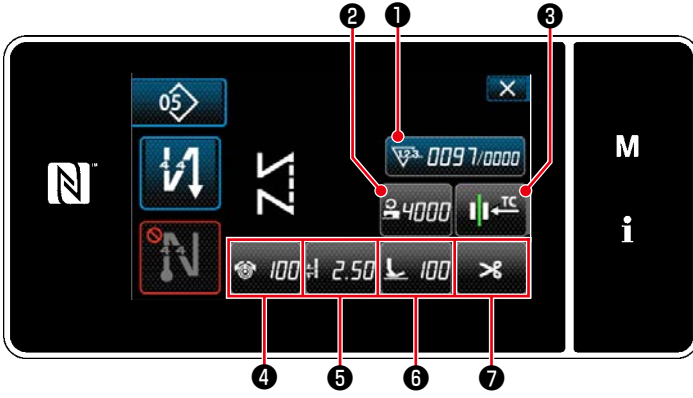
### ② Modun seçilmesi



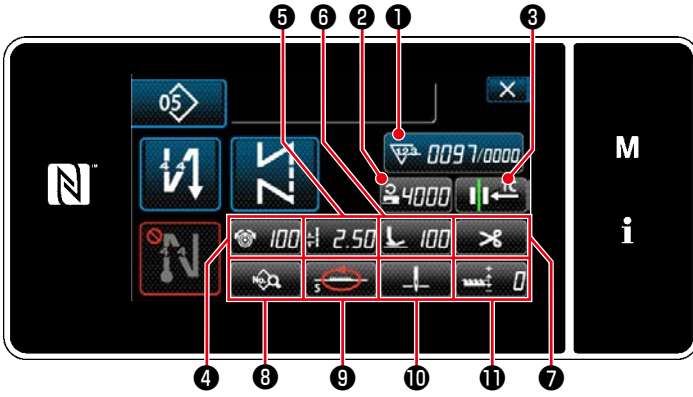
<Tuş özelleştirme modu liste ekranı>

1. "1. Pattern sewing under operator mode (Operatör modunda desen dikimi)"ni seçin.  
Daha sonra "Key customization assignment screen (operator mode) (Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu))" açılır.
2. "2. Pattern sewing under service mode (Servis elemanı modunda desen dikimi)"ni seçin.  
Daha sonra "Key customization assignment screen (Maintenance personnel mode) (Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu))" açılır.
3. "3. Cycle sewing (Çevrim dikimi)"ni seçin.  
Daha sonra "Key customization assignment screen (Cycle mode) (Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu))" açılır.

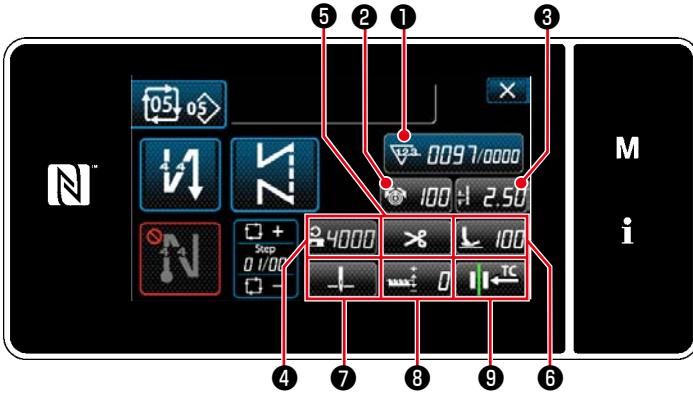
### ③ Atanacak işlevin seçilmesi



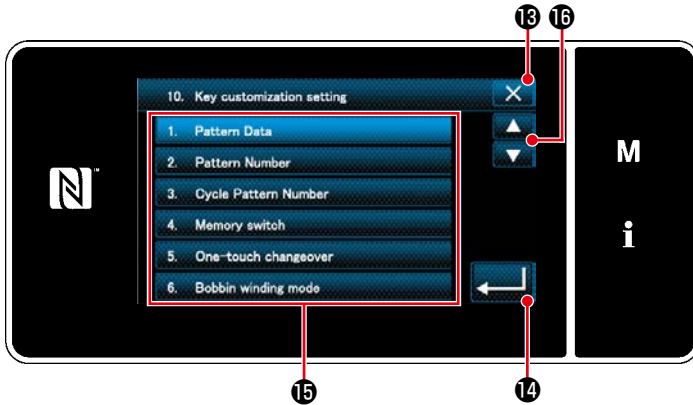
<Tuş özelleştirme atama ekranı (Operatör modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı (Bakım personeli modu)>






<Tuş özelleştirme atama ekranı (Çevrim modu)>



<Tuş özelleştirme atama ekranı>

Tuş özelleştirme seçim ekranı, ② ile ⑪'dan (Operatör modu için ② ile ⑦ . Çevrim modu için ② ile ⑨ .) birine basılarak açılır.

1.  ⑫ tuşuna ve her bir işlev tuşuna ⑮ basarak tuşu ② ile ⑪'a (Operatör modu için ② ile ⑦ . Çevrim modu için ② ile ⑨ .) atayın.
2. Sayacı tuşları, ① basılarak sırayla görüntülenir.
3.  ⑭ tuşuna basarak ayarı onaylayın. İşlemi  ⑬ ile iptal edin. Mevcut ekran önceki ekrana döner.