

TÜRKÇE

**DDL-9000C-S
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri.....	1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri	1
2. KURULUM	2
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. Dizlik yastığının takılması	5
2-6. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması.....	5
2-7. Elektrik kutusunun montajı	6
2-8. Güç anahtarı kablosunun bağlanması.....	6
2-8-1. Güç şalterinin takılması.....	6
2-8-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması.....	7
2-8-3. Reaktör kutusunun takılması.....	8
2-9. Kabloların bağlanması	9
2-10. Kabloların kullanımı	10
2-11. Bağlantı kolunun takılması	10
2-12. Pedalın ayarlanması	11
2-12-1. İrtibat milinin takılması	11
2-12-2. Pedal açısının ayarlanması	11
2-13. Pedalın çalışması.....	11
2-14. Yağlama	12
2-15. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama).....	13
2-15-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem)	13
2-15-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri	14
2-15-3. Temel çalıştırma	15
3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK.....	16
3-1. İğnenin takılması	16
3-2. Mekiğin çıkarılması/takılması	16
3-3. Masura ipliğinin sarılması.....	17
3-4. Makineye iplik takılması.....	18
3-5. İplik tansiyonu	18
3-5-1. İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması.....	18
3-5-2. Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması	18
3-6. Baskı ayağı basıncının ayarlanması	19
3-7. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	19
3-8. Dikiş hızının değiştirilmesi	20
3-9. LED ışık	21
3-10. Ters beslemeli dikiş.....	21
3-11. Özel anahtar	22
3-12. Çığanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması	23
3-12-1. Çığanozdaki yağ miktarının ayarlanması.....	23

3-12-2. Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulur	24
3-12-3. Örnekte yeterli yağ miktarı gösterilmiştir	24
3-13. İplik alma kolu yay ayarı ve iplik alma stroku	25
3-14. Baskı ayağının mikro ayak kaldırma mekanizması	26
4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI	27
4-1. Dikiş ekranının açıklaması (bir dikiş deseni seçilirken)	27
4-2. Dikiş desenleri	30
4-2-1. Dikiş deseni yapılandırması	30
4-2-2. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni	31
4-2-3. Dikiş desenlerini düzenleme	33
4-2-4. Desen işlevlerinin listesi	35
4-2-5. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni	37
4-2-6. Öğretme işlevi	38
4-2-7. Tek dokunuşla değiştirme tuşu	40
4-2-8. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi	41
4-2-9. Bir desenin kopyalanması	42
4-3. Sayaç işlevi	43
4-3-1. Sayaç ekranı modunun altında dikiş ekranının görüntülenmesi	43
4-3-2. Sayaç tipleri	43
4-3-3. Sayacın ayarlanması	44
4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması	46
4-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması	47
4-5. Bellek anahtarı verileri listesi	48
4-6. Hata listesi	52
4-7. Bellek anahtarı verileri	55
4-7-1. Bellek anahtarı verilerinin ayarlanması	55
5. YENİ TEMEL İŞLEVLER	57
5-1. Daha kısa iplik ucu bırakan ceza	57
5-2. Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanması	60
5-3. Beslemenin çalışma süresi	61
5-4. Besleme konumunun değiştirilmesi	62
6. BAKIM	63
6-1. Bakım modu	63
6-2. Kanca yağ deposundaki yağ miktarının kontrolü	63
6-3. Çığanoz etrafındaki bölgenin temizlenmesi	64
6-4. Şasinin iç kısmının temizlenmesi	65
6-5. Yağ sürmek	66
6-6. İğne mili alt yuvasına ve baskı ayağı mili yuvasına gres uygulayın	66
6-7. Sigortanın Değiştirilmesi	67
7. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA)	68
7-1. İğne – çığanoz bağlantısı	68
7-2. İğne ipliği baskı aygıtının ayarlanması	69
7-3. İplik kesicinin ayarlanması	72
7-3-1. İplik kesme kam zamanlamasını kontrol etmek için	72
7-3-2. İplik kesme kam zamanlaması ayarı	72
7-3-3. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi	73
7-3-4. Bıçak ünitesinin ayarlanması	74
7-3-5. İplik kesme hızının ayarlanması	75

7-4. İplik alıcının ayarlanması	76
7-4-1. Standart ayarın kontrol edilmesi	76
7-4-2. Standart ayar	76
7-4-3. Standart ayar (Uç konumda ayar).....	76
7-5. İplik tansiyonu bırakma ayırma mekanizması.....	77
7-6. Gres noksanlığı alarmı	78
7-6-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında.....	78
7-6-2. E221 Gres noksanlığı hatası	78
7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında	79
8. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA)	80
8-1. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması	80
8-1-1. Düzenleme yöntemi	80
8-2. Çevrim deseni	82
8-2-1. Çevrim deseninin seçilmesi.....	82
8-2-2. Yeni çevrim deseni oluşturma	83
8-2-3. Çevrim desenlerinin düzenlenmesi.....	84
8-3. Bir desenin kopyalanması	86
8-3-1. Dikiş çeşidinin kopyalanması	86
8-3-2. Çevrim çeşidinin kopyalanması	87
8-4. Bir desenin silinmesi.....	88
8-4-1. Bir dikiş deseninin silinmesi.....	88
8-4-2. Bir çevrim deseninin silinmesi	88
8-5. Özel adım.....	89
8-5-1. Özel bir adım seçme	89
8-5-2. Yeni özel bir adım oluşturma	90
8-5-3. Özel adım düzenleme işlevi	92
8-5-4. Özel bir adımın kopyalanması/silinmesi	93
8-6. Yoğunlaştırma özel deseni.....	95
8-6-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması	95
8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma.....	96
8-6-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi.....	98
8-6-4. Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi	99
8-7. Bilgi	101
8-7-1. Basit kilit	101
8-7-2. İletişim işlevi.....	102
8-8. İşlevlerin ayarlanması	104
8-8-1. İşlev ayar modunun değiştirilmesi	104
8-8-2. İşlev ayarlarının listesi.....	105
8-8-3. Her seçim işlevinin ayrıntıları	106
8-9. Harici arayüz	110
8-9-1. USB	110
8-9-2. NFC.....	111

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

DDL-9000C-S△△-△B-AK154

Ön plaka bölümünü yağlama yöntemi	
M	Yarı kuru
S	Mikro miktarda yağlama
Dikiş özellikleri	
S	Orta kalınlıkta kumaşlar
H	Kalın kumaşlar
İğne ipliği tutucunun özellikleri	
N	Var
0	Yok
Otomatik kaldırma	
AK154	Var
-	Yok

	DDL-9000C-SMS	DDL-9000C-SSH
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	5 mm	
Baskı ayağı kalkma yüksekliği	Elle kaldırma kolu	5,5 mm
	Dizle kaldırma	15 mm veya daha yüksek
	AK154	13 mm veya daha yüksek
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)
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 deseni99 desen (Çokgen şekilli dikiş için, 10 taneye kadar desen kaydedilebilir.) Çevrim dikişi deseni9 desen Özel adım deseni20 desen Yoğunlaştırma özel deseni9 desen	
Gürültü	SMS ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-81,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 5.000 sti/min. SSH ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-77,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min.	

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

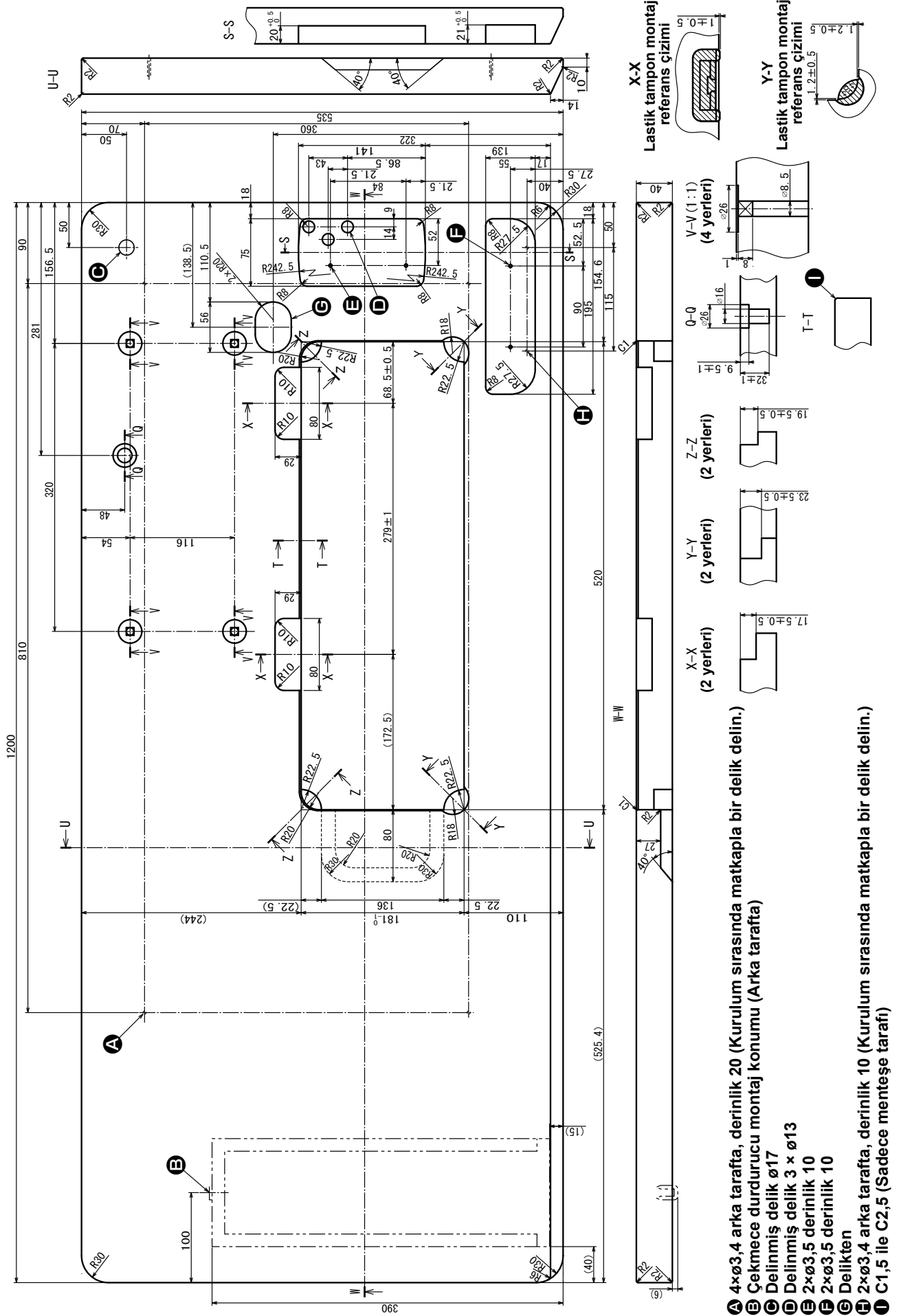
*1 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.

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

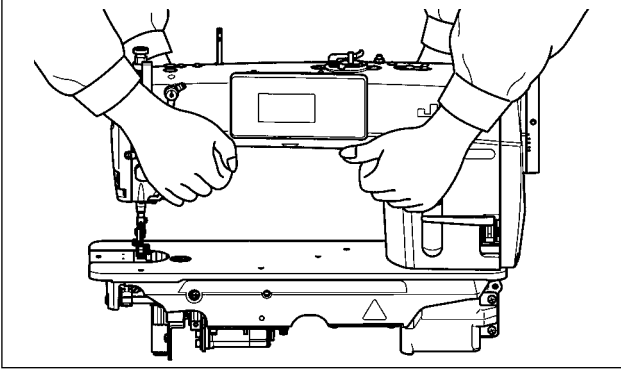
2. KURULUM

2-1. Masanın teknik resmi



2-2. Dikiş makinesini kurarken dikkat edilmesi gereken noktalar

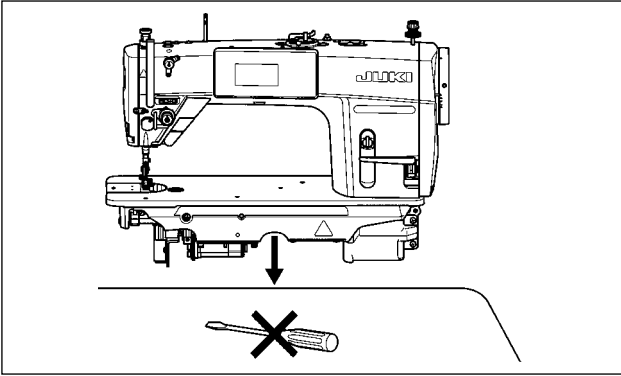
JUKI Sanayi Tipi Dikiş Makinesini tercih ederek satın aldığınız için teşekkür ederiz. Bu dikiş makinesini kolay kullanmak için, kullanmadan önce 2-1 ile 2-14 arasındaki maddeleri mutlaka uygulayın.



2-2-1. Dikiş makinesini taşıma şekli

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

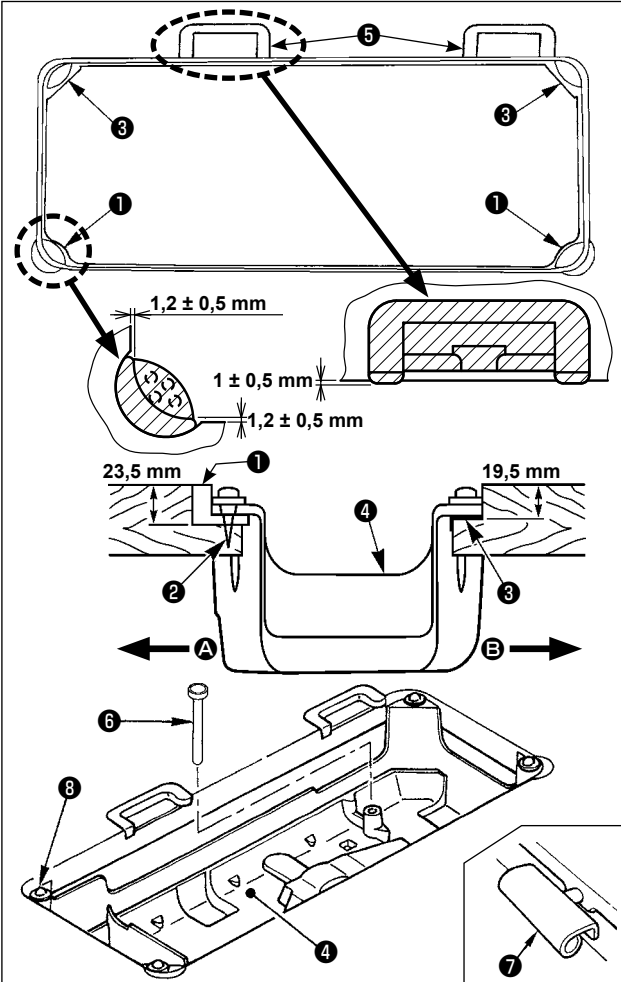
- DİKKAT**
1. Döndüğü için asla kasnaktan tutmayın.
 2. Dikiş makinesi 40,5 kilo ya da daha ağır olduğu için mutlaka iki ya da daha fazla kişiyle birlikte taşıyın.



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

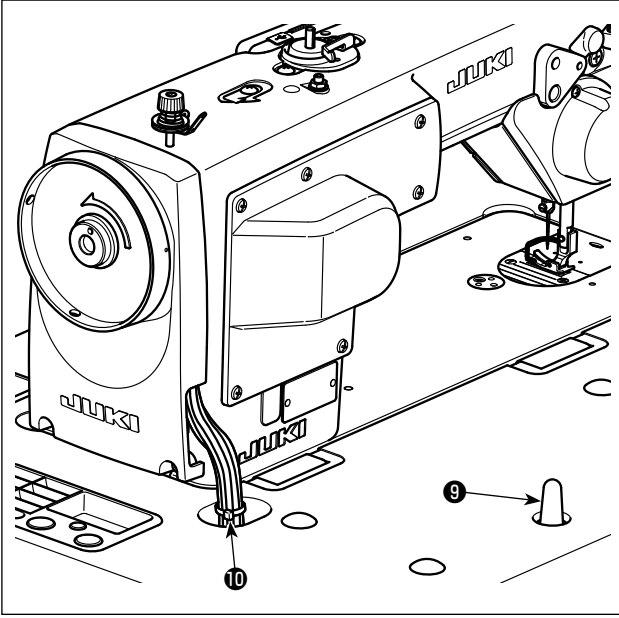
Dikiş makinesini yerleştirirken yatay ve düz bir düzlem üzerine yerleştirin ve tornavida ya da benzeri çıkıntı yapabilecek herhangi bir şey koymayın.

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) Dizlik ayak kaldırma baskı çubuğunu takın **6**. 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.



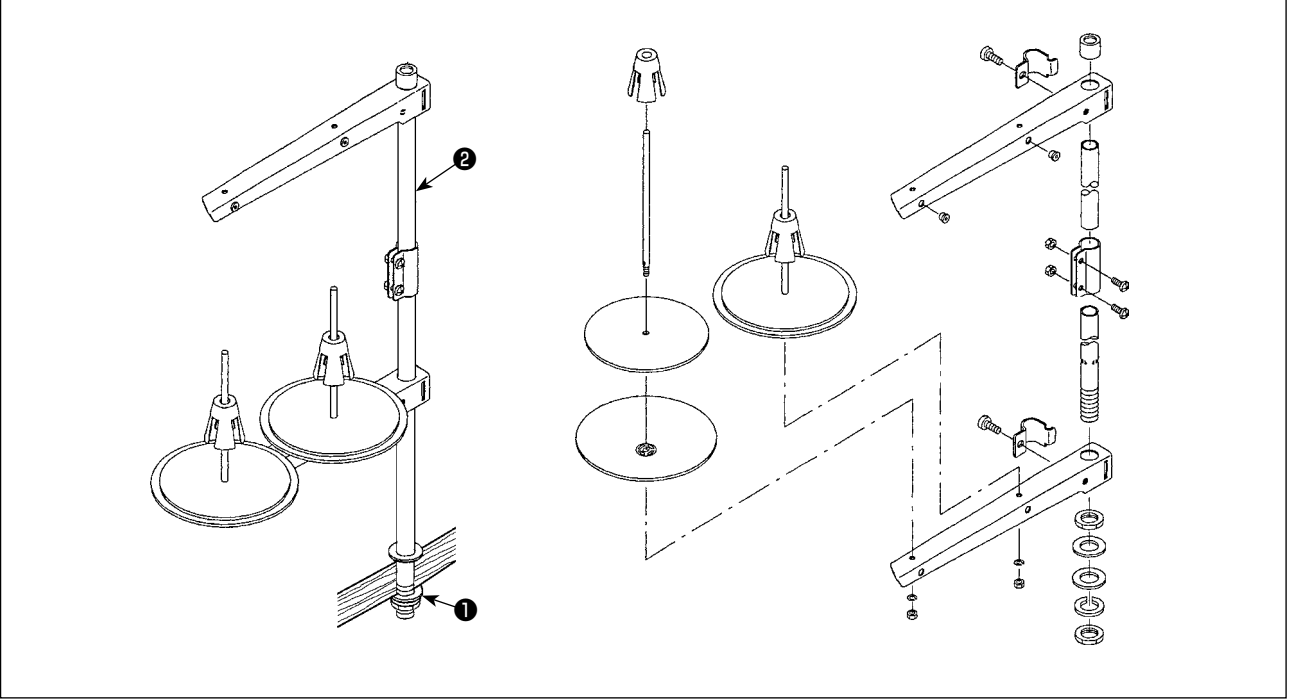
4) Kafa desteği çubuğunu 9 sonuna kadar iterek masaya sağlam bir şekilde tespit edin.



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 10 kablounun ucuna tutturun.

2-4. İplik çardağının takılması

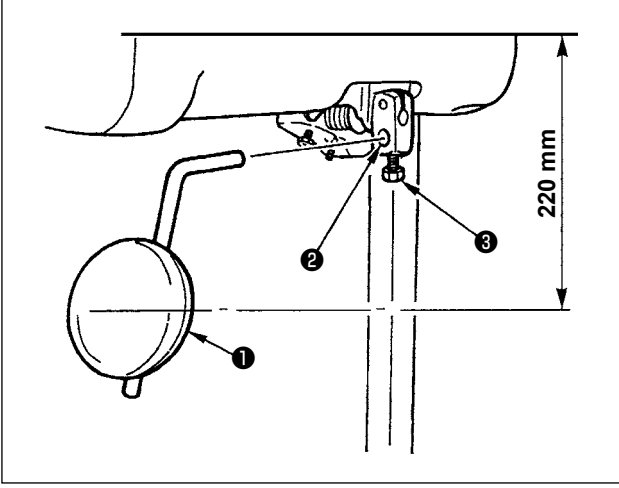


1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.

2) Somunu 1 sıkın.

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

2-5. Dizlik yastığının takılması



Dizlik yastığının ① takma deliğine ② geçirin ve cıvatayla ③ sabitleyin.

* Dizlik yastığının ① konumunu uygun bir yere ayarlayın.

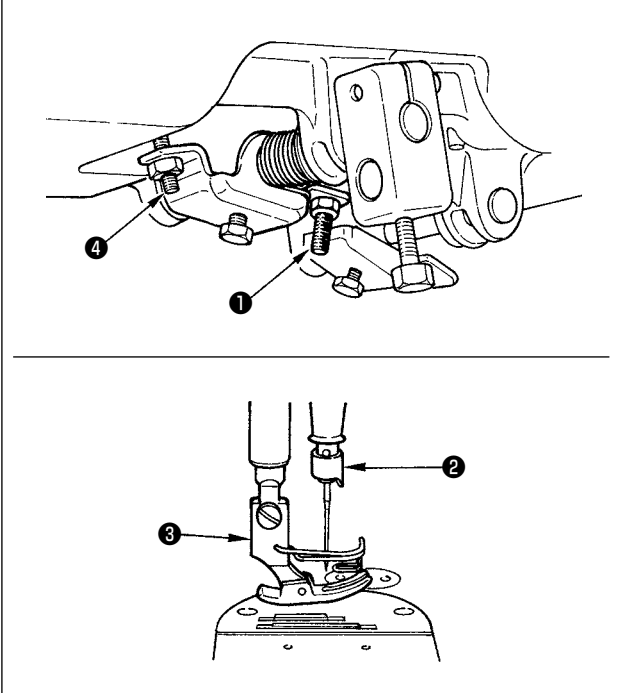
Referans boyut için, bu konum tablanın alt yüzünden 220 mm mesafededir.

2-6. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması



UYARI :

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



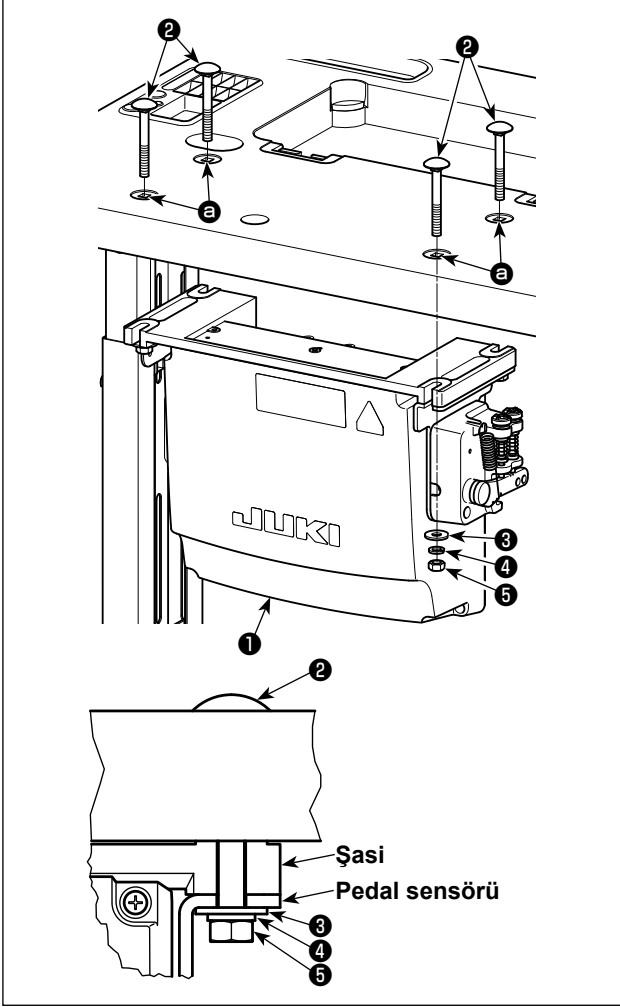
Dizlik ayak kaldırma elemanı kullanıldığında baskı ayağının standart kalkma yüksekliği 10 mm. dir. Ayak kaldırma dizlik ayar vidasından ① yararlanarak; dizlik ayak kaldırma yüksekliğini 15 mm. ye kadar ayarlayabilirsiniz.

1. İğne mili ② baskı ayağına ③ çarpacağı için; baskı ayağı ③ 10 mm veya daha yükseğe kaldırılmış durumdayken, kesinlikle dikiş makinesini çalıştırmayın.



2. Dizlik ayak kaldırma başlangıç konumu
Ayar vidası ④ aşırı sıkılırsa, dikiş makinesi çalışırken baskı ayağı yukarı kalkarak hatalı dikiş ya da gürültüye sebep olur.

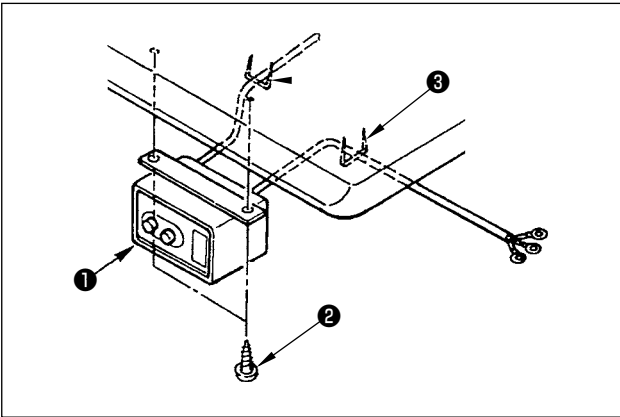
2-7. Elektrik kutusunun montajı



Masadaki dört deliği kullanarak **a** 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.

2-8. Güç anahtarı kablosunun bağlanması



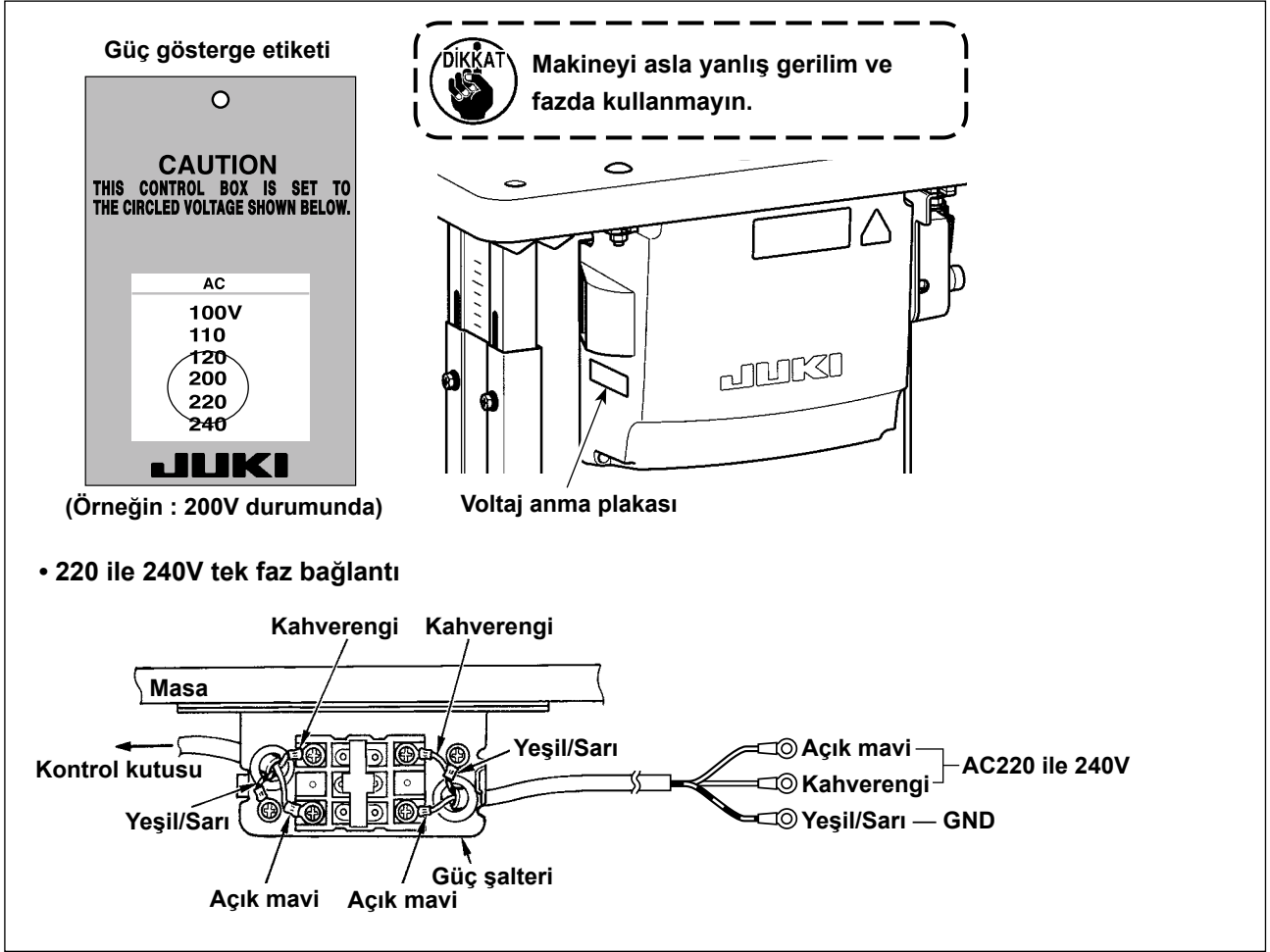
2-8-1. Güç şalterinin takılması

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.

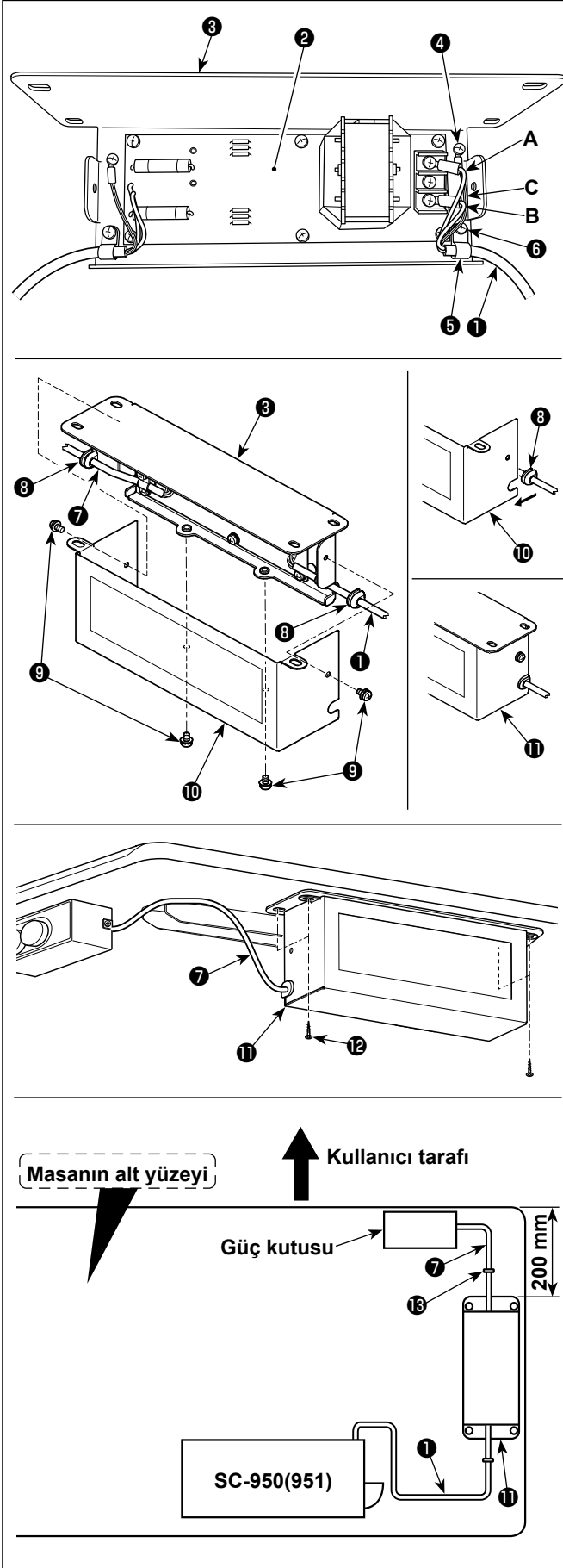
2-8-2. Güç kaynağından gelen kablonun bağlanması

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



2-8-3. Reaktör kutusunun takılması

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

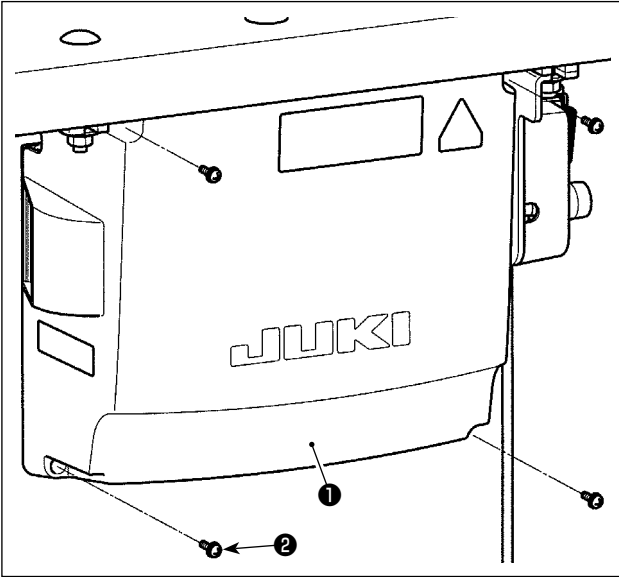


- 1) SC-950(951)'in güç kablosunun terminallerini **1** reaktör kutusu PCB tertibatına **2** ve reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın. Vidaları kullanarak, reaktör kutusu PCB tertibatı üzerindeki terminal bloğunun ilk konektörüne kahverengi **A** kablosunu, üçüncü konektörüne de mavi renkli **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.

2-9. 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 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.

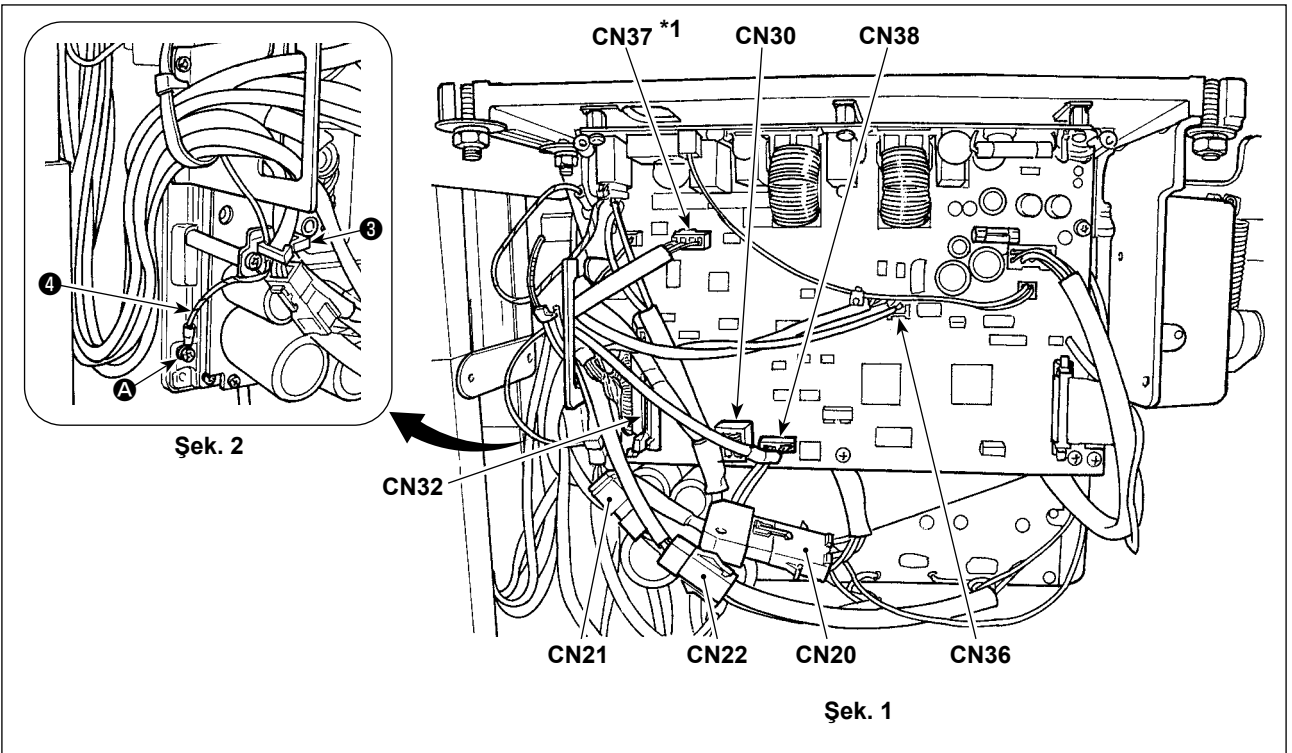
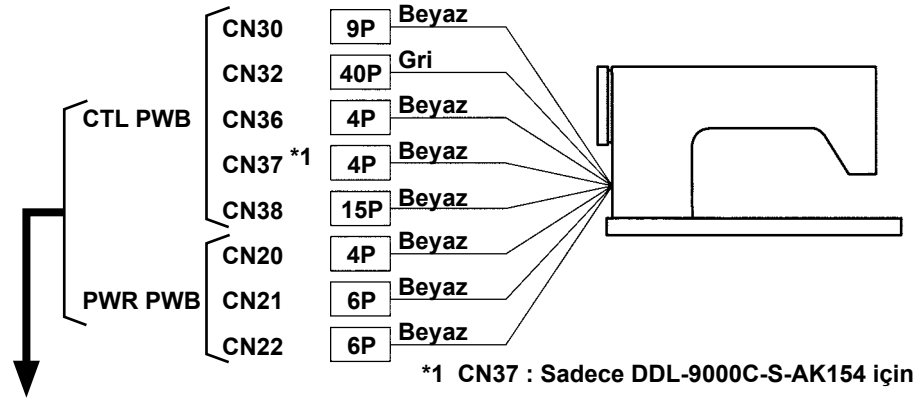


- 1) Kontrol kutusu kapağının ① dört tespit vidasını ② gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ① çıkarın.
- 2) Kabloları CTL PWB, PWR PWB üzerindeki ilgili konektörlere bağlayın. (Şek. 1)



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)

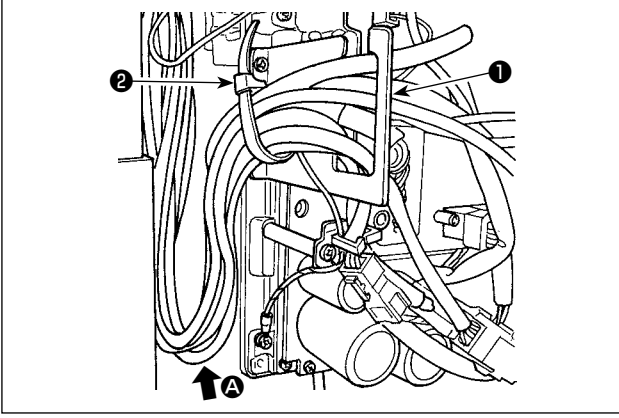


2-10. Kabloların kullanımı



UYARI :

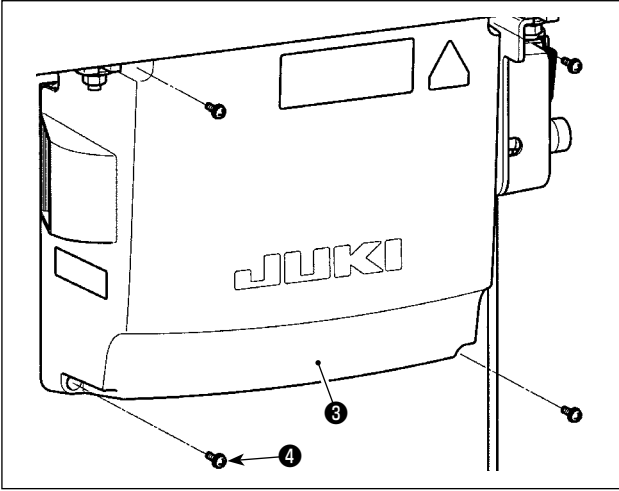
1. Elektrik çarpması ya da dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlaması nedeniyle meydana gelen kişisel yaralanmaları önlemek için, güç anahtarını KAPALI duruma getirip en az 5 dakika bekleddikten sonra işlemi gerçekleştirin.
2. Alışık olmadık işlemler veya elektrik çarpması nedeniyle meydana gelen kazaları 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 yatırılrsa bile gerilmeyecek veya takılmayacak şekilde yerleştirin. (Bkz. A bölümü.)



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



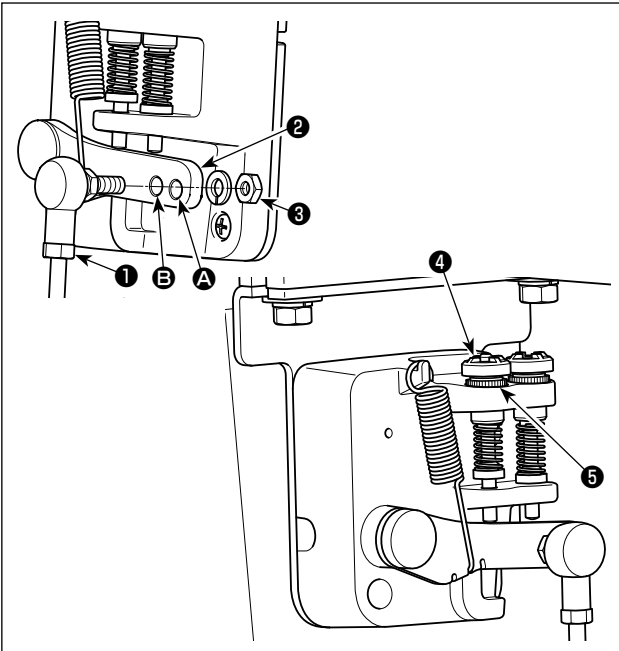
Kablo kopmasını önlemek için, kontrol kutusu kapağını takarken kabloların kontrol kutusu ile kontrol kutusu kapağı 3 arasına sıkışmamasına dikkat edin.

2-11. 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.



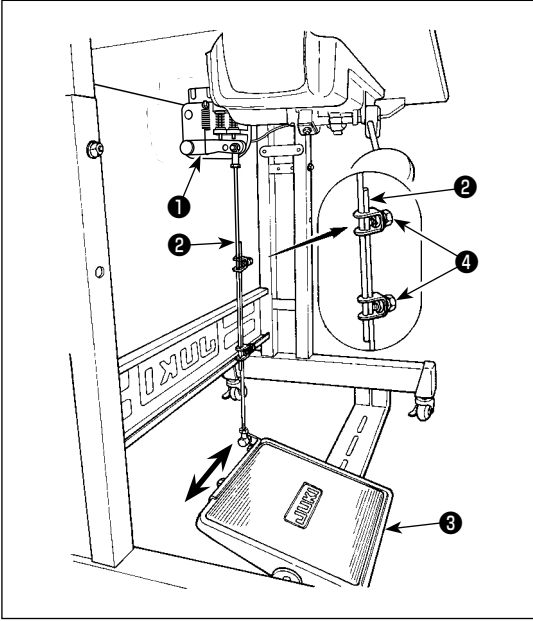
1. Vida çok fazla gevşetilirse yay yerinden çıkar. Vidayı, vidanın başı yuvadan görülebilecek gibi gevşetin.
2. Vidayı her ayarladığınızda, vidanın gevşememesi için metal somunu 5 sıkarak vidayı sabitlediğinizden emin olun.

2-12. Pedalın ayarlanması



UYARI :

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



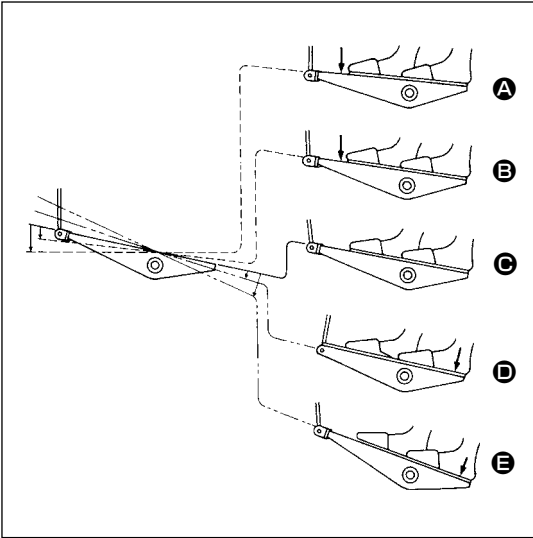
2-12-1. İrtibat milinin takılması

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

2-12-2. 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.

2-13. Pedalın çalışması



Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır :

- 1) Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır. ②
- 2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. ① (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. ③

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

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

Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman ④ baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner.

Daha sonra iplik kesici 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.

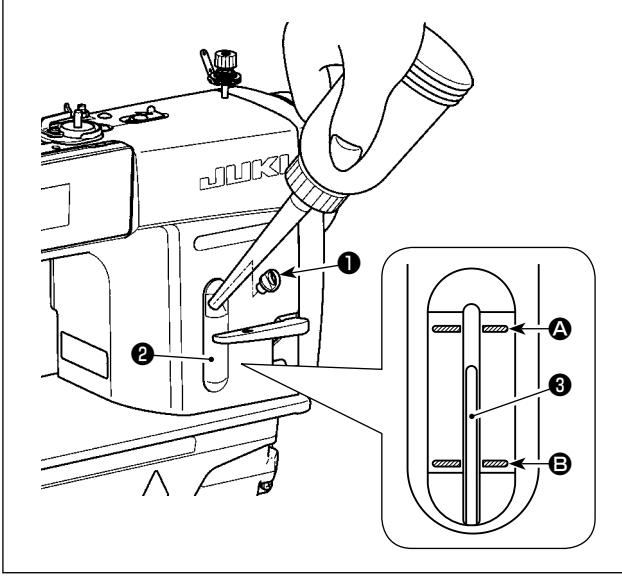
- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına basarsanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine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

2-14. Yağlama

UYARI :



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



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

- 1) Yağ deliği kapağını **1** 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 **3** üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin **2** üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi **A** ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin **B** arasına 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 **3** üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki **2** 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 **1** takılı değilken makineyi çalıştırmayın. Yağ girişi kapağını **1**, yağlama yapılması durumu hariç asla çıkarmayın. Ayrıca kapağı kaybetmemek için dikkat edin.

2-15. Çalışma panelinin kullanımı (Temel açıklama)

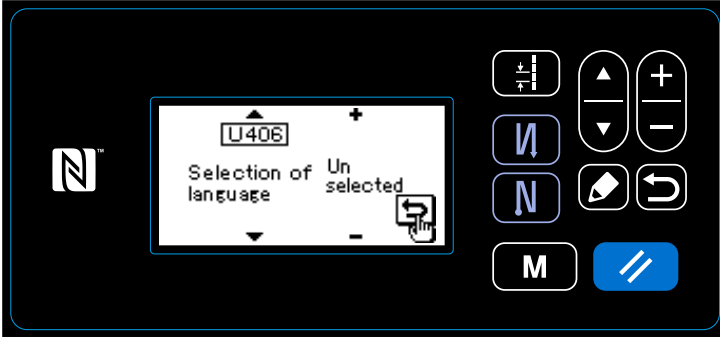
2-15-1. Dil seçimi (ilk yapılacak işlem)

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



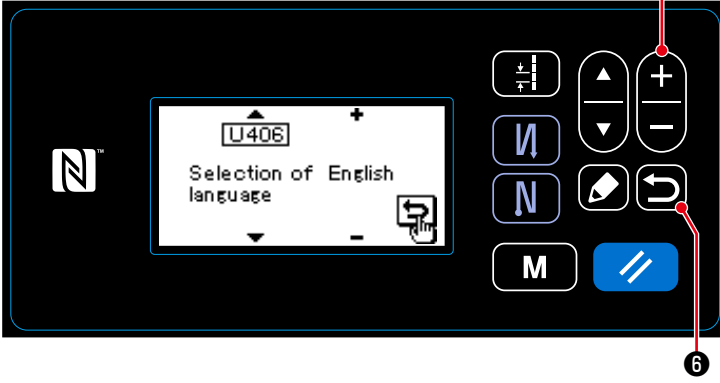
İğne mili otomatik hareket ettiğinden dikkatli olun. İğne mili, otomatik hareket etmeyecek şekilde de ayarlanabilir. Daha fazla ayrıntı için bkz. [48 Sayfada "4-5. Bellek anahtarı verileri listesi"](#).



<Dil seçim ekranı>

Güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde dil seçim ekranı görüntülenir.

② Dil seçimi



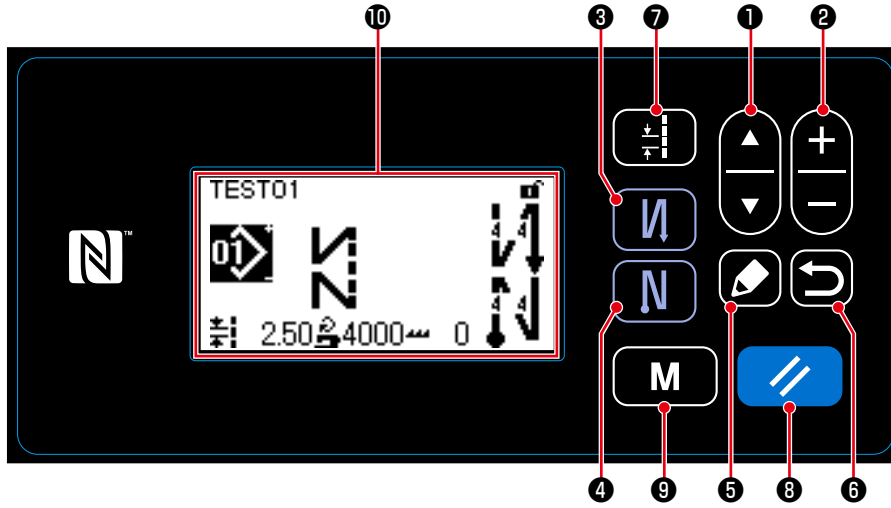
Çalışma panelinde görüntülenmesini istediğiniz dili **+** **-** 2 tuşu ile seçin.

Ardından, **↻** 6 tuşuna basın.

Böylece dil seçiminiz onaylanır.

Çalışma panelinde görüntülenecek dil U406 bellek anahtarı kullanılarak değiştirilebilir. Daha fazla ayrıntı için bkz. [48 Sayfada "4-5. Bellek anahtarı verileri listesi"](#).

2-15-2. Panel tuşlarının adları ve işlevleri



	Anahtar/gösterge	Açıklama
❶	Öğe seçme tuşu	Bu tuş, ekran görünümünü değiştirmek veya düzenleme ekranını görüntülemek için kullanılır. Ayrıntılar için her ekranın açıklamasına bakın.
❷	Veri değiştirme tuşu	Bu tuş, şu anda gösterilen desen numarasını değiştirmek veya sayaç üzerinde görüntülenen sayısal değeri değiştirmek için kullanılır. Ayrıntılar için her ekranın açıklamasına bakın.
❸	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) tuşu	Bu tuş, dikişin başlangıcı sırasında ters beslemeli dikiş kullanılıp kullanılmayacağını seçmek için kullanılır. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir.
❹	Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) tuşu	Bu tuş, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş kullanılıp kullanılmayacağını seçmek için kullanılır. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir.
❺	Düzenle tuşu	Bu tuş düzenleme ekranını görüntülemek, öğe seçmek ekranı ya da ayrıntı ekranını görüntülemek için kullanılır.
❻	Geri dön tuşu	Bu tuş, önceki ekrana dönüş için kullanılır.
❼	Adım tuşu	Bu tuş, adım girişi ekranını görüntülemek için kullanılır.
❽	Sıfırlama tuşu	Bu tuş hatayı sıfırlamak, sayacı sıfırlamak ve beslemenin başlangıç ayarı için kullanılır. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda çalışma paneli basit kilitlenme durumuna geçer. Bu tuşa tekrar aynı şekilde basıldığında panel kilitli durumdan çıkar. Bkz. 101 Sayfada "8-7-1. Basit kilit" .
❾	Mod tuşu	Bu tuş mod ekranını görüntülemek için kullanılır. · Bu tuş normal şekilde kullanıldığında kullanıcı seviyesi görüntülenir. · Tuşa üç saniye basıldığında servis elemanı seviyesi görüntülenir.
❿	Likit kristal ekran bölümü	Her ekran bu LCD üzerinde görüntülenir.

* Verinin onaylanması

Desen numarası değişikliği, Veri değiştirme tuşuna ❷ basıldığında onaylanır.

Bellek düğmesi ayar öğeleri ve desen numarası için ayar, Veri değiştirme tuşuna ❷ basılarak değiştirilir ve Geri tuşuna ❻ basılarak onaylanır.

Bir ayar öğesi verisinin yeni ayarı, değişiklik yaptıktan sonra Öğe seçme tuşu ❶ ile başka bir ayar öğesi seçildiğinde de onaylanır.

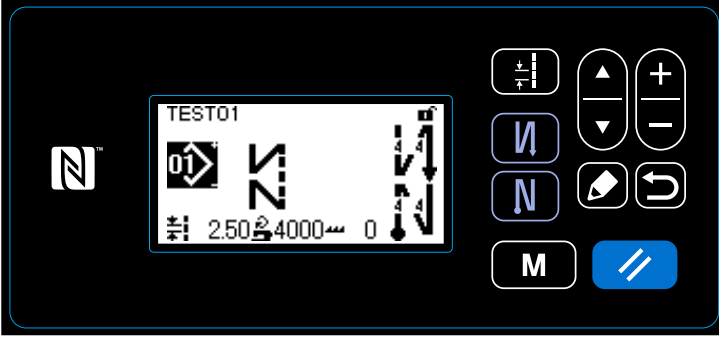
2-15-3. Temel çalışma

① Güç anahtarını AÇIK konuma getirme



Güç anahtarını AÇIK konuma getirdiğinizde, hoş geldiniz ekranı görüntülenir.

② Bir dikiş deseni seçme

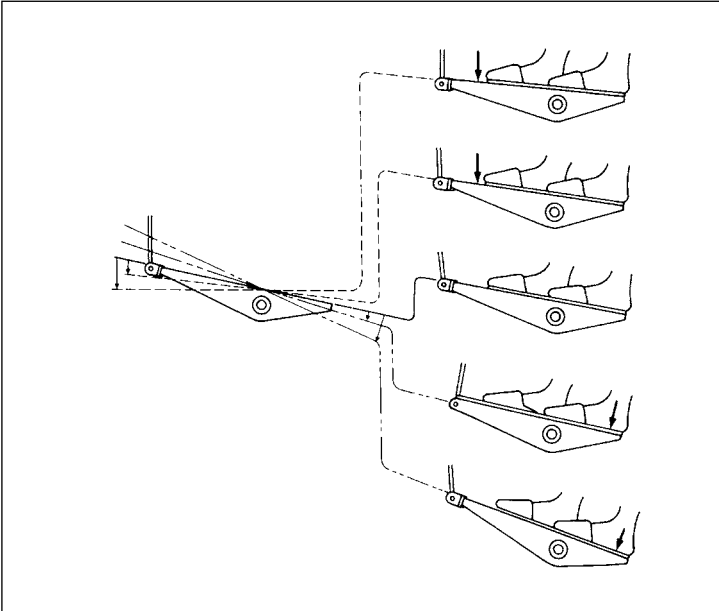


<Dikiş ekranı>

Dikiş ekranı görüntülenir.

- Bir dikiş deseni seçin.
Ayrıntılar için bkz. **30 Sayfada "4-2. Dikiş desenleri"**.
- Seçilen dikiş deseni için işlevleri ayarlayın.
Ayrıntılar için **33 Sayfada "4-2-3. Dikiş desenlerini düzenleme"** ve **35 Sayfada "4-2-4. Desen işlevlerinin listesi"** bölümlerine bakın.

③ Dikişe başlama



Pedala bastığınızda, dikiş makinesi dikmeye başlar.

Bkz. **11 Sayfada "2-13. Pedalın çalışması"**.

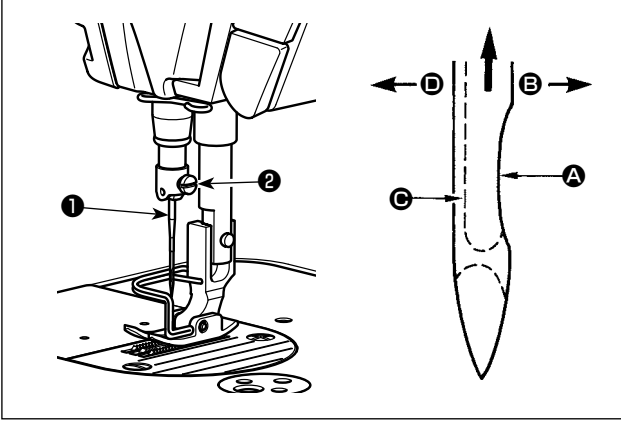
3. DİKİŞTEN ÖNCE HAZIRLIK

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.



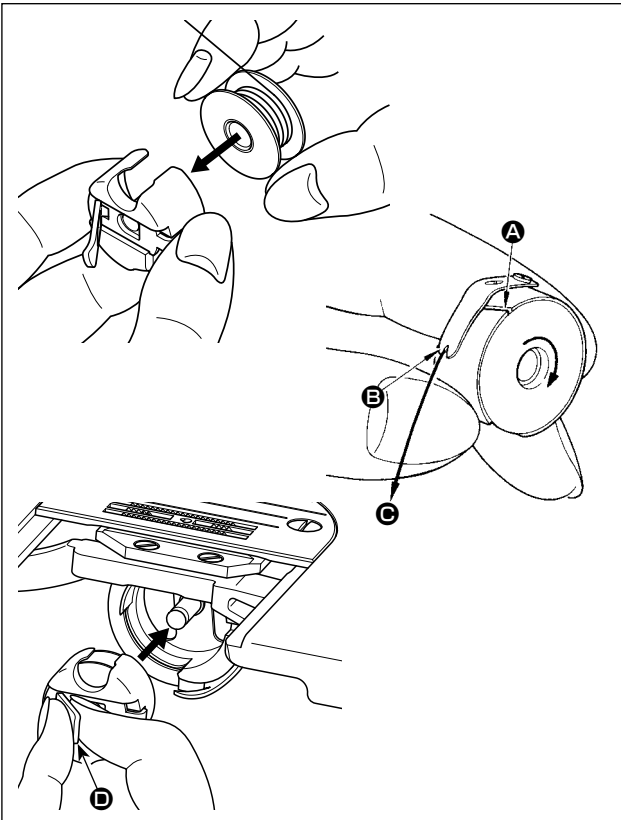
Polyester flaman iplik kullanırken, iğnenin kanallı bölümü kullanıcının tarafına doğru eğildiği takdirde; iplik ilmeği dengesiz hale gelir. Sonuç olarak iplik şeytan tırnağı olur veya iplik kopmaları görülür. İplikle ilgili bu tür sorunlar ortaya çıktığı takdirde, iğnenin kanallı tarafının hafifçe arkaya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

3-2. Mekiğin çıkarılması/takılması



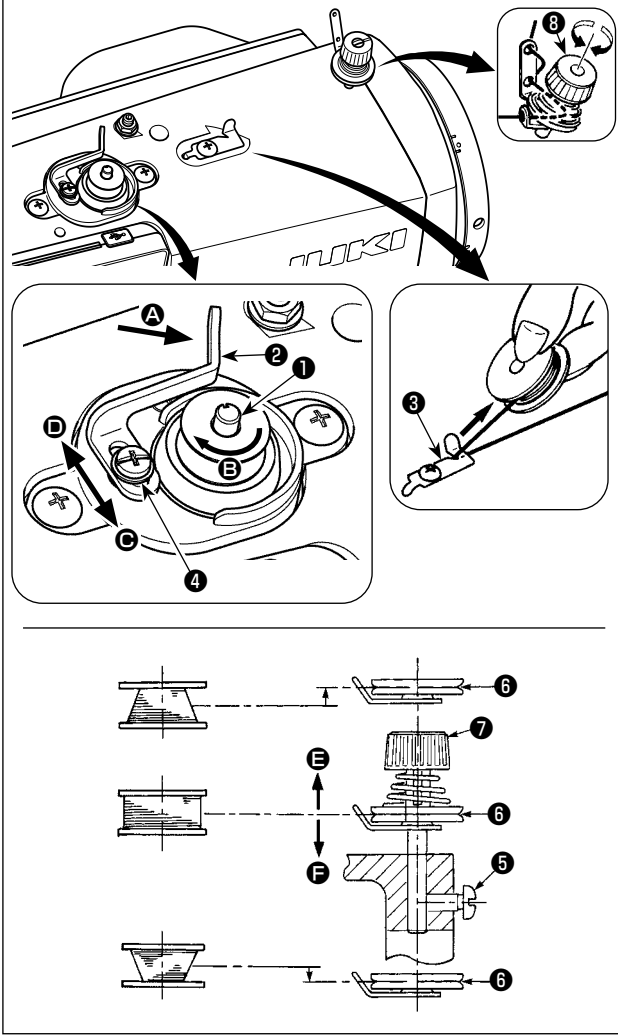
UYARI :

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.
 - ❸ Yönüne : Azalır
 - ❹ Yönüne : Artar

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

- Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin ❸ merkez yüksekliği kadardır.
- Germe diskinin ❸ 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 ❷ çevirin.



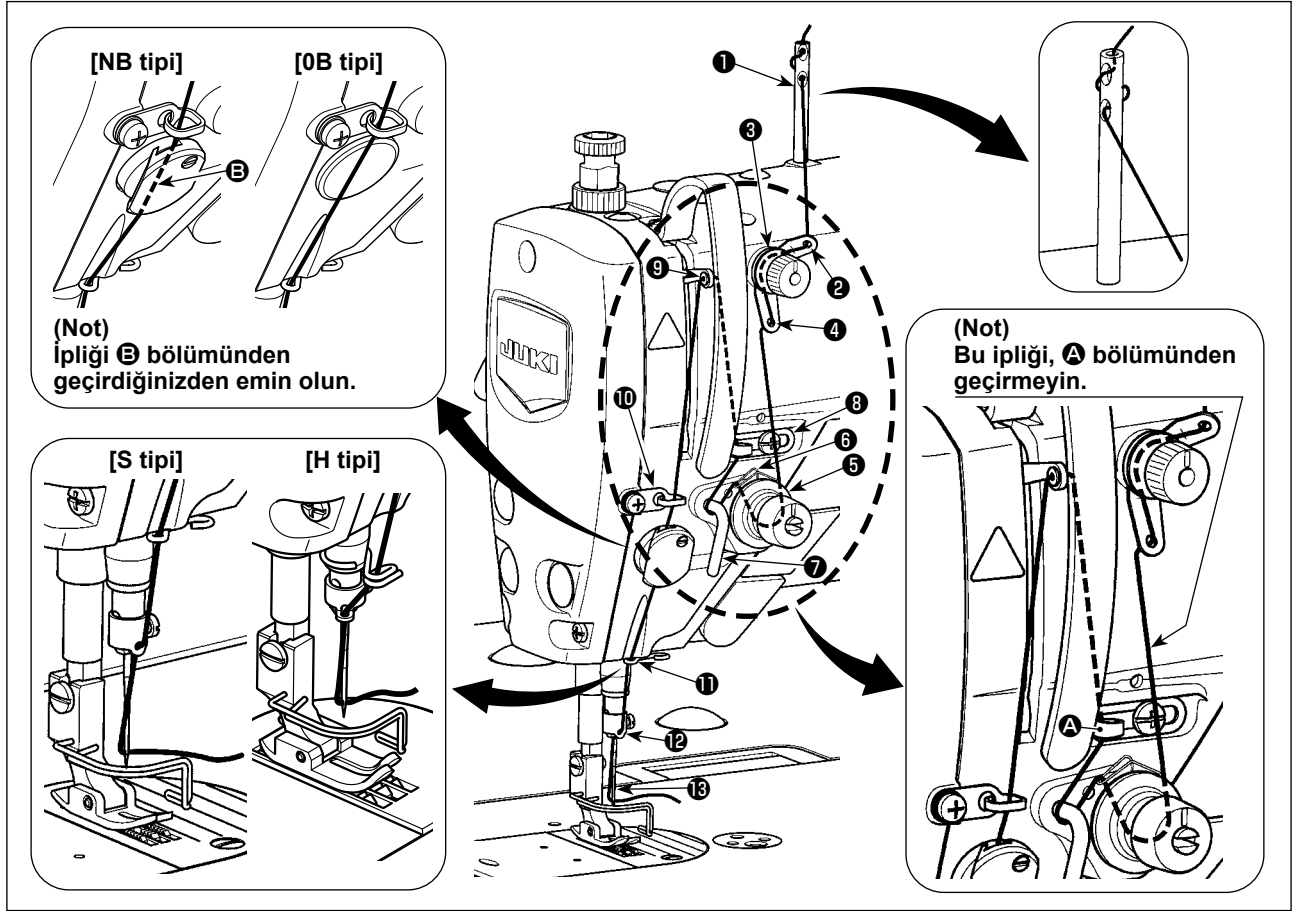
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski ❸ gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından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

3-4. Makineye iplik takılması

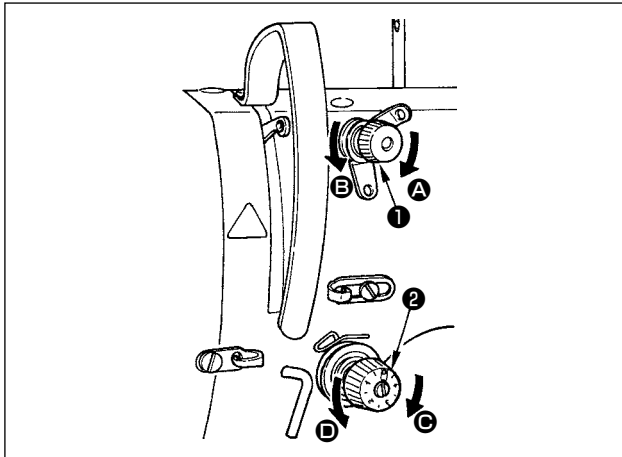


UYARI :

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

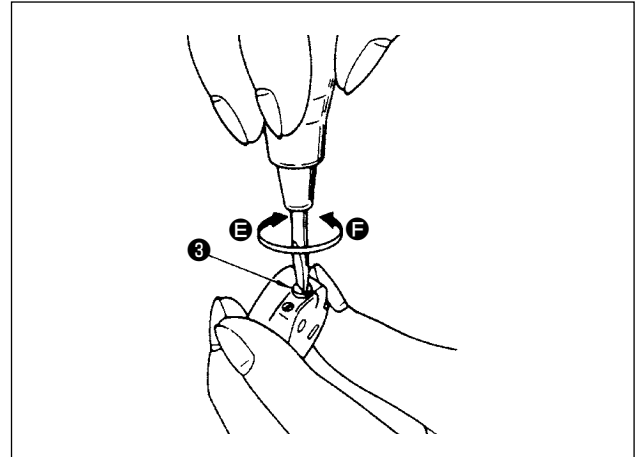


3-5. İplik tansiyonu



3-5-1. İğne ipliği gerginliğinin 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.
- 2) Üst iplik gerginliğini arttırmak için iplik gergi somununu 2 saat yönünde (C yönünde), azaltmak için saat yönü tersine (D yönünde) çevirin.



3-5-2. Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması

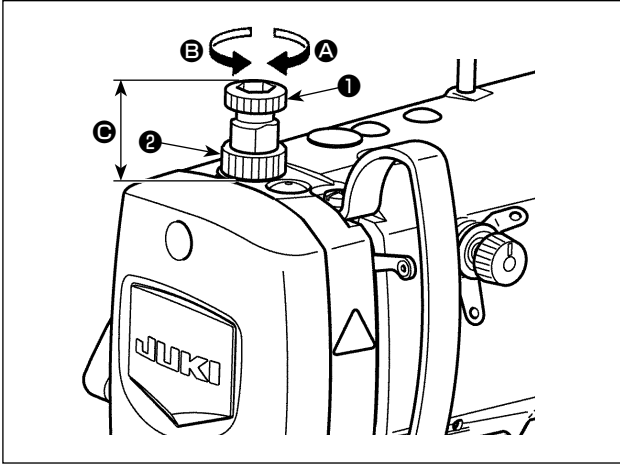
- 1) Bobindeki iplik gerginliğini artırmak için gerginlik ayar vidasını 3 saat yönünde (E yönünde) ya da azaltmak için saat yönü tersine (F yönünde) çevirin.

3-6. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



UYARI :

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



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

Baskı ayağı yay regülatörünün ① standart yükseklik değeri ③ aşağıda belirtildiği gibidir :

- S tipi : 31,5 ile 29 mm arasında
(Yaklaşık 40 ile 45N (4 ile 4,5 kilo) arasında)
- H tipi : 31,5 ile 28 mm arasında
(Yaklaşık 50 ile 60N (5 ile 6 kilo) arasında)

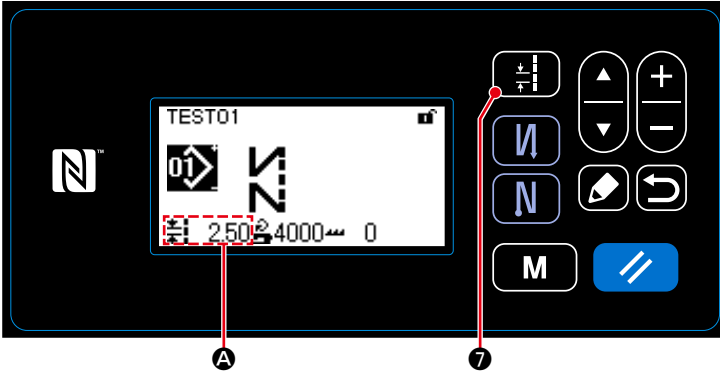


Kişisel yaralanmayı önlemek için, parmaklarınızı asla baskı ayağının altına koymayın.

3-7. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



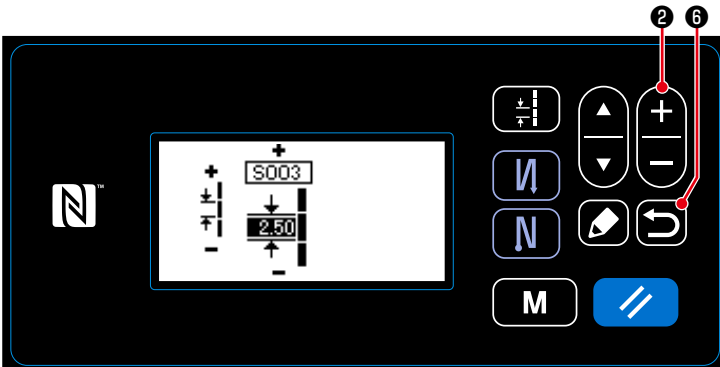
1. Gönderilen standart parça ya da malzemelerin kullanılması halinde, çalışma panelindeki besleme miktarı ve gerçek dikiş adımının birbirinden farklı olduğu durumlar vardır. Dikilen ürüne göre dikiş adımında ayarlama yapın.
2. Kullanılan ölçeğe bağlı olarak boğaz plakası ile transport dişlisi arasında 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, ölçeğin 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)

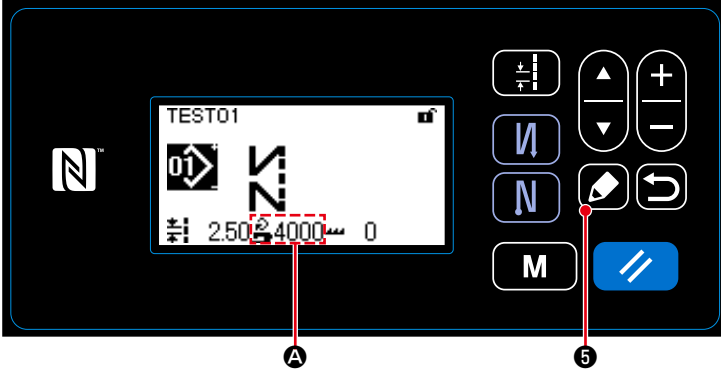
[Ayarlama]

- 1) ⑦ 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) ⑥ tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

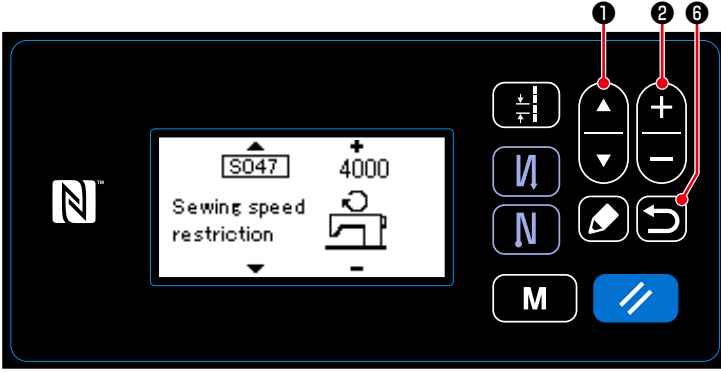
3-8. Dikiş hızının değiştirilmesi



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

[Değiştirilmesi]

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



2) **1** tuşuna basarak "S047"i görüntüleyin.

3) **2** tuşuna basarak dikiş hızını istediğiniz gibi değiştirin.

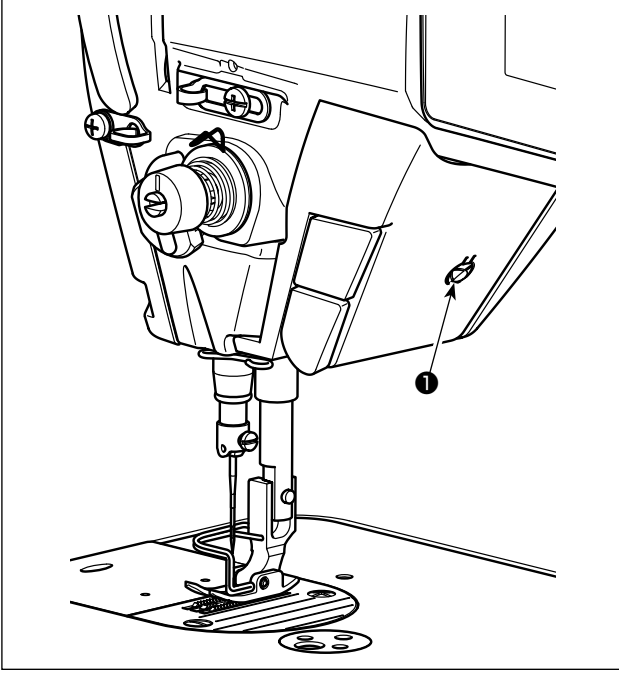
4) **6** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

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.

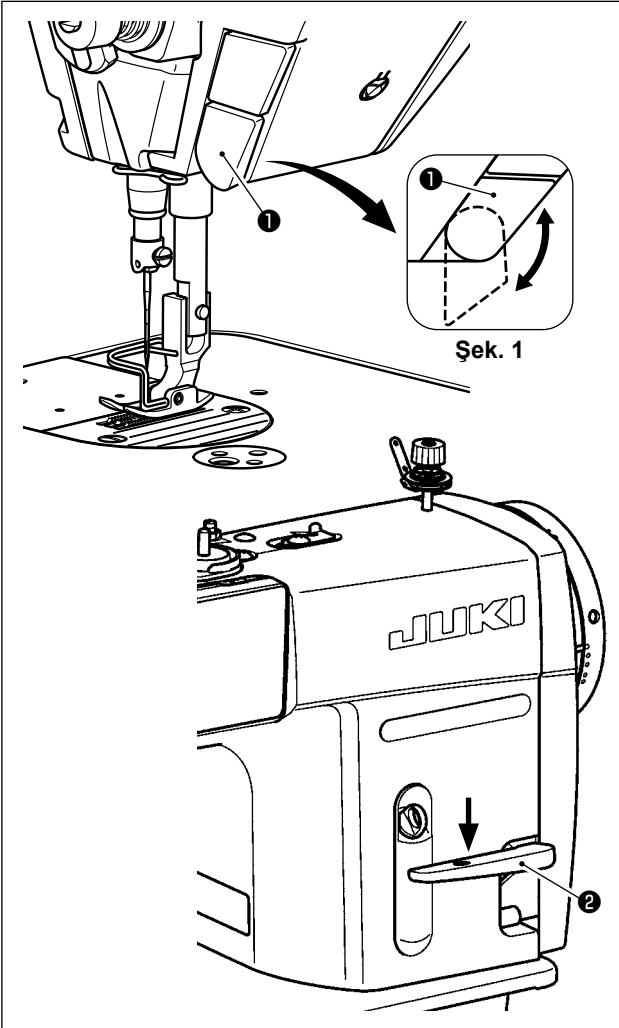
[Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

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.

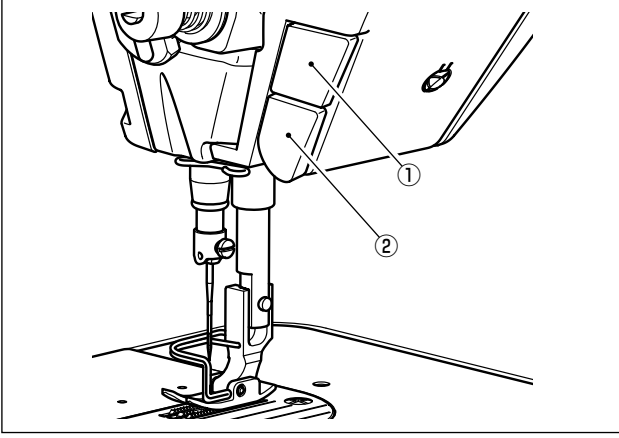
[Ters besleme kolu ile ters beslemeli dikiş]

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]

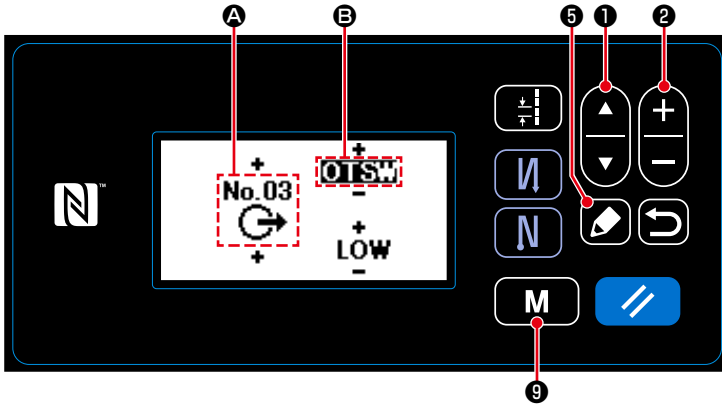
Tek dokunuşla ters besleme anahtarı ❶ döndürülerek iki farklı konumda kullanılabilir. (Şek. 1)

3-11. Özel anahtar



Özel anahtar ① kullanılarak çeşitli işlemler gerçekleştirilebilir.

* Tek dokunuşla ters besleme anahtarına ② çeşitli işlemler tahsis edilebilir.



[Özel anahtarın kullanım açıklaması]

Kısaltma	Fonksiyon ögesi
0	noP Fonksiyon yok
1	HS İğne yukarı/aşağı telafi dikişi
2	bHS Geriye doğru telafi dikişi
3	EbT Dikiş sonunda geri besleme dikişini bir kez iptal etme fonksiyonu
4	TSW İplik kesme fonksiyonu
5	FL Baskı ayağını kaldırma fonksiyonu
6	oHS Bir ilmek telafi dikişi
7	SEbT Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikişi iptal etme fonksiyonu
8	Ed Malzeme kenarı sensörü girişi
9	LinH Pedalın ön kısmına basmanın engellenmesi fonksiyonu
10	TinH İplik kesme çıkışının engellenmesi fonksiyonu
11	LSSW Düşük hız komutu girişi
12	HSSW Yüksek hız komutu girişi
13	USW İğneyi kaldırma fonksiyonu
14	bT Geri beslemeli dikiş düğmesi girdisi
15	SoFT Yumuşak kalkış düğmesi girdisi
16	oSSW Tek adımda hız komutu düğmesi girişi
17	bKoS Tek adımda geriye doğru hız komutu düğmesi girdisi
18	SFSW Emniyet anahtarı için giriş
19	AUbT Otomatik geri beslemeli dikiş iptal/ekleme düğmesi
20	CUnT Dikiş sayacı girdisi
21	OTSW Tek dokunuşla değiştirme anahtarı

- 1) **M** ⑨ tuşuna altı saniye boyunca basılı tutun.
- 2) "12. Optional I/O setting (İsteğe bağlı giriş/çıkış ayarı)"nı ▲ ▼ ① tuşunu kullanarak yapın. Ardından ◀ ⑤ tuşuna basın.
- 3) Özel tuş ① için bir işlev ayarlamak için :

Giriş numarasını A, ▲ ▼ ① ile seçin.

▲ ▼ ② ile "3" sayısını girin.

▲ ▼ ① ile işlev ögesini B seçin.

▲ ▼ ② ile işlev ögesini girin.

▲ ▼ ① ile HIGH/LOW (Yüksek/Düşük)

seçimini görüntüleyin ve ▲ ▼ ② "LOW" (Düşük) seçeneğine girin.

- 4) Tek dokunuşla geri besleme anahtarının ② bir işlevini ayarlamak için :

Giriş numarasını A, ▲ ▼ ① ile seçin.

▲ ▼ ② ile "1" sayısını girin.

▲ ▼ ① ile işlev ögesini B seçin.

▲ ▼ ② ile işlev ögesini girin.

▲ ▼ ① ile HIGH/LOW (Yüksek/Düşük)

seçimini görüntüleyin ve ▲ ▼ ② "LOW" (Düşük) seçeneğine girin.

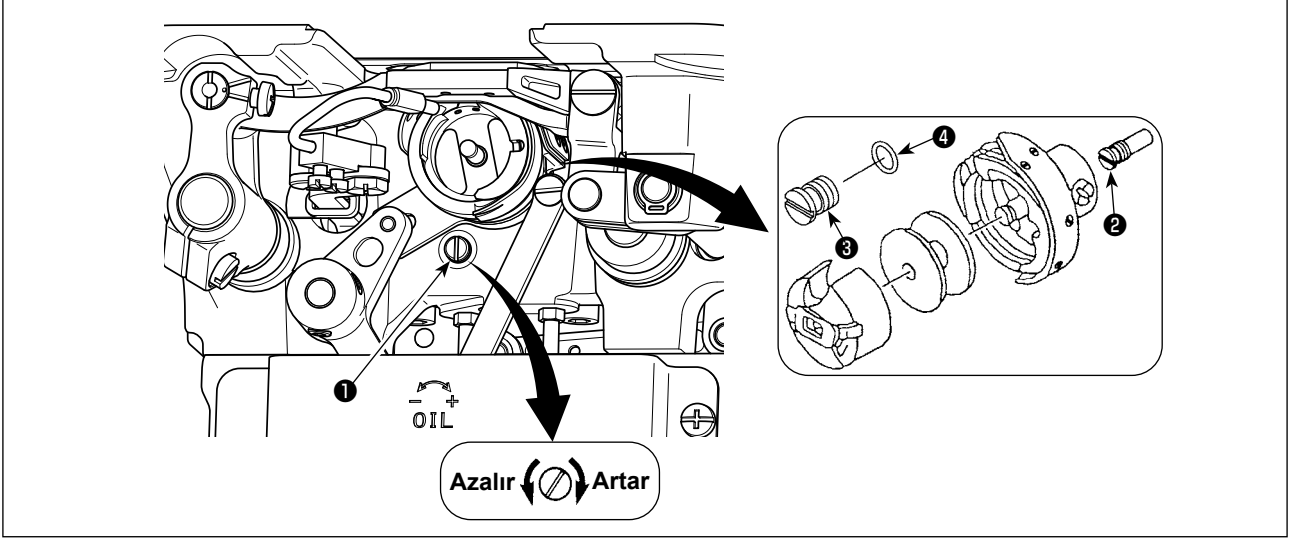
3-12. Çağanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması



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



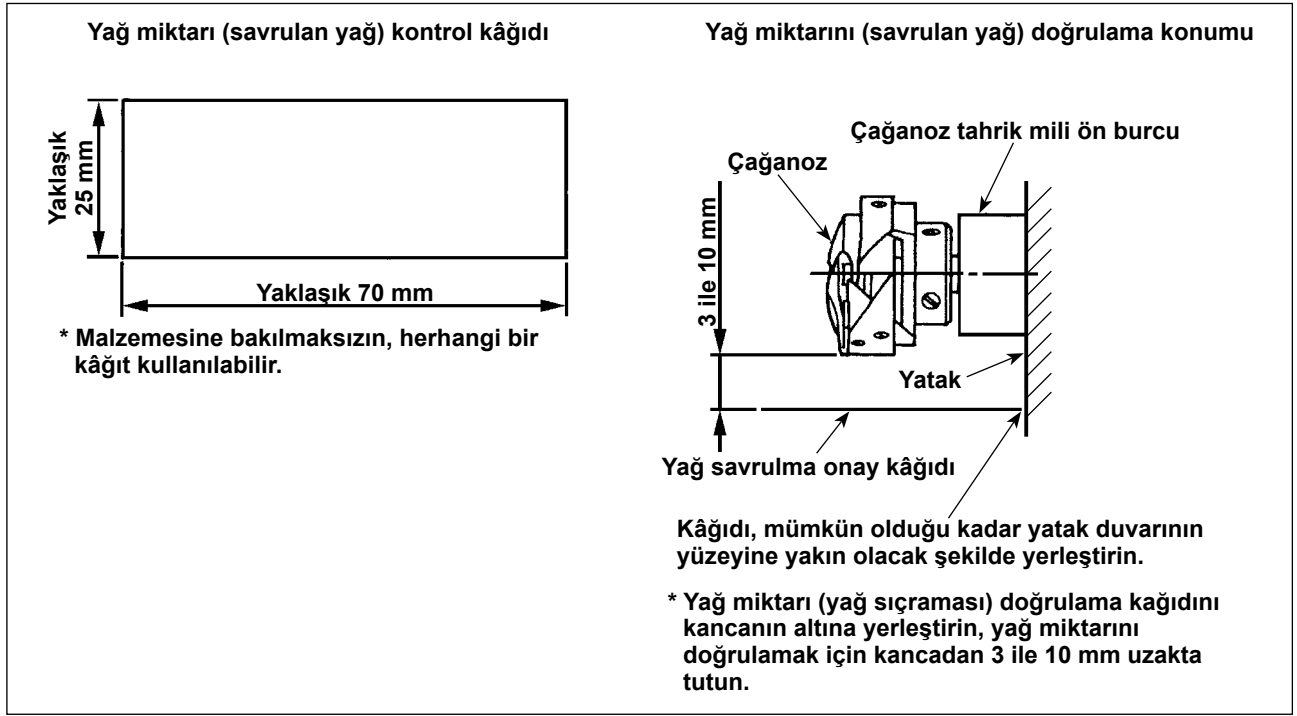
Çağanozdaki yağ miktarını arttırmak için ayar vidasını ❶ sıkın (saat yönüne çevirin) veya azaltmak için gevşetin (saat yönünün tersine çevirin).

[DDL-9000C-SMS 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.



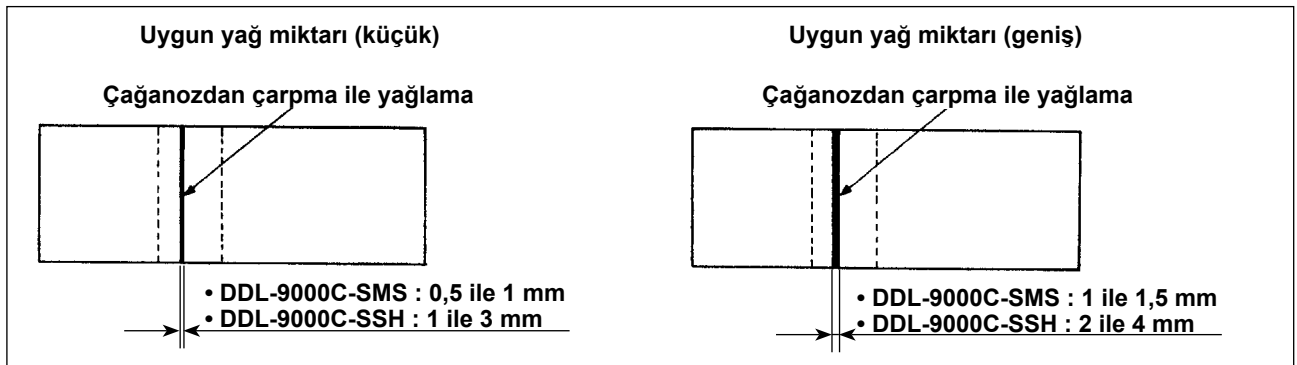
3-12-2. Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır



* 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.

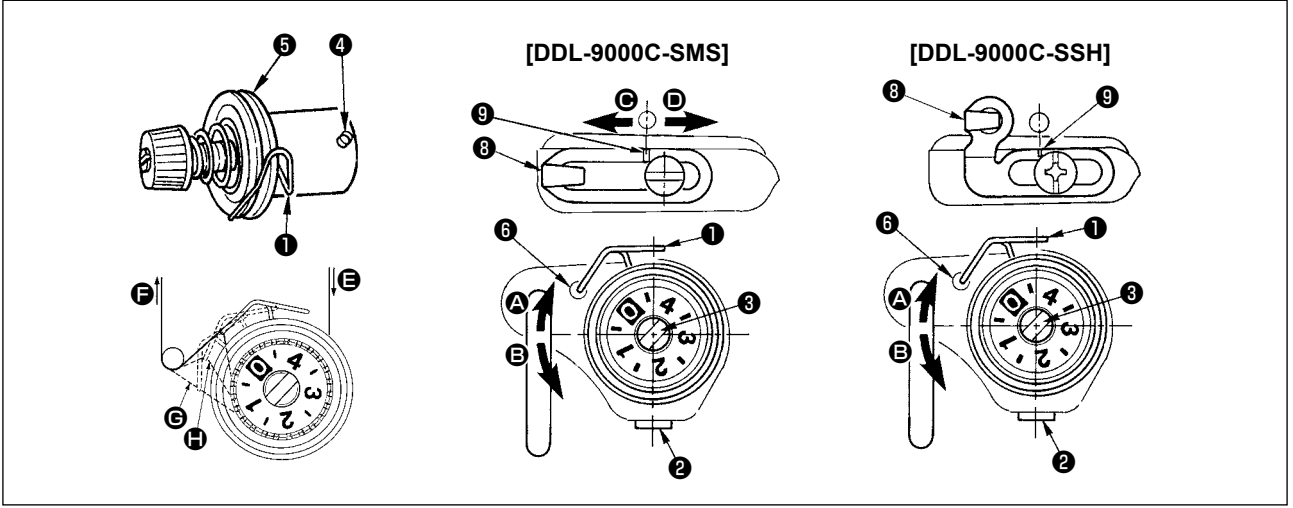
- 1) Makine yeterli çalışma sıcaklığında değilse, normal çalışma sıcaklığına erişmesi için makineyi 3 dakika boşta çalıştırın. (Orta devirlerde ve fasıllı olarak çalıştırın)
- 2) Dikiş makinesi çalışır durumdayken, yağ miktarı (savrulan yağ) doğrulama kâğıdını çaçanozun altına yerleştirin.
- 3) Yağ haznesinde 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, çaçanoz sarar (çaçanozda aşırı hararet). Çaçanozdaki 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 ayarda 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

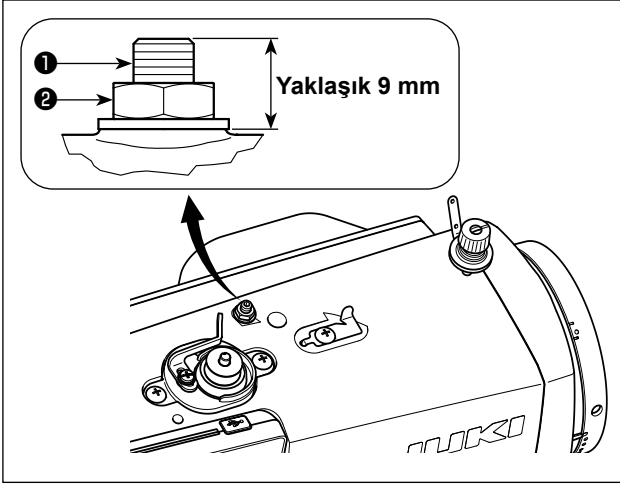
- DDL-9000C-SMS : İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ⑨, tespit vidasının merkeziyle aynı hizadadır.
- DDL-9000C-SSH : İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ⑨, makine kolundaki işaret çizgisinin merkeziyle aynı hizadadır.

3-14. Baskı ayağının mikro ayak kaldırma mekanizması



UYARI :

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



Kadife veya benzeri tüylü kumaşlar dikilirken, baskı ayağı mikro kaldırma mekanizmasının ayar vidasından ❶ yararlanarak kayması sağlanmadığı takdirde, kumaş hasar görür.

Baskı ayağını aşağı indirin ve transport dişlisi boğaz plakasından aşağıda olacak şekilde tespit edin. Somun ❷ gevşetilmiş durumdayken baskı ayağı mikro kaldırma vidasını ❶ kademeli olarak yavaşça sıkın ve baskı ayağına kumaşın durumuna uygun olarak hassas biçimde ayarlayın.



Baskı ayağı mikro-kaldırma mekanizması kullanılmadığı zaman; vidanın ❶ yüksekliğini; dikiş makinesinden yaklaşık 9 mm yukarıda olacak şekilde ayarlayın. Dikiş makinesi mikro ayak kaldırma mekanizması çalışır durumdayken kullanılırsa, yeterli transport gücü elde edilemez.

4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

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


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

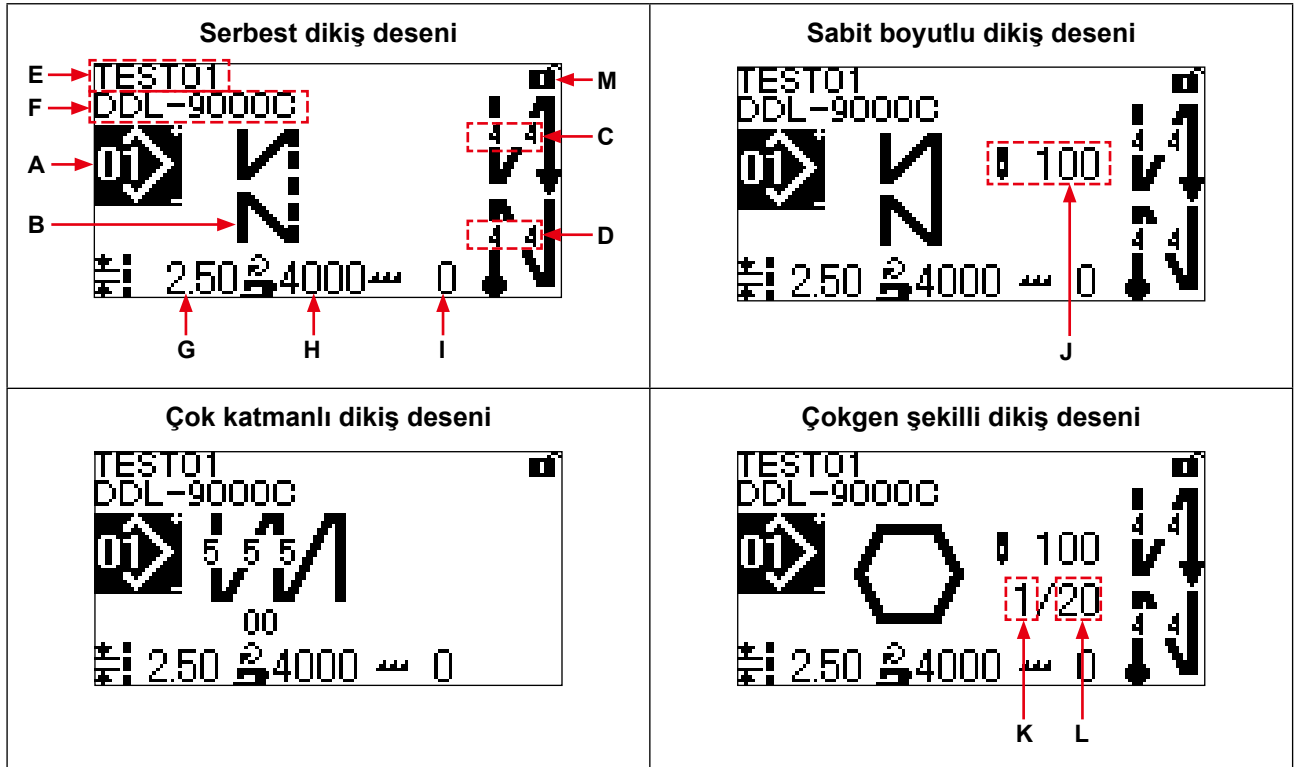
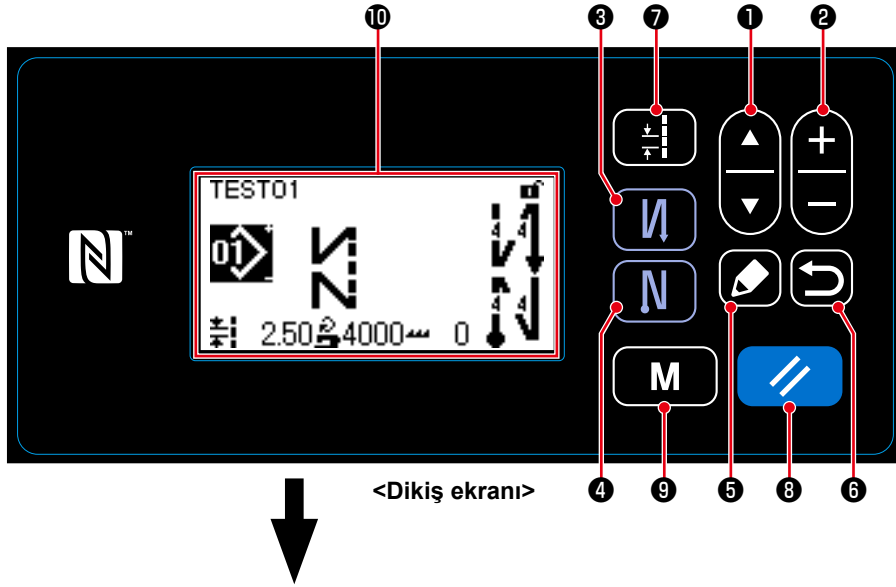
Ekran ve düğme işleyişi seçilen dikiş desenine göre farklılık gösterir.

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

Sayaç görünümünün açıklaması için bkz. **43 Sayfada "4-3. Sayaç işlevi"**.

(1) Dikiş ekranı (bir dikiş deseni seçilirken)

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



	Anahtar/gösterge	Açıklama
❶	Öge seçme tuşu	Bu tuş aşağıdaki ekranlar arasında değişiklik yapmak için kullanılır: Desen ekranı / Dikiş sayacı / Masura sayacı ekranı * Bu tuş dikiş sırasında kullanılamaz. * Sayaç ekranının açıklaması için bkz. 43 Sayfada "4-3. Sayaç işlevi" .
❷	Veri değiştirme tuşu	Bu tuş, birbiri ardınca gelen kayıtlı desenleri aşağıdaki sırayla seçmek için kullanılır. Dikiş deseni No. 1...99 → Çevrim desenleri No. 1...9 * Bu tuş, desen numarası değişimine izin verilmesi durumunda kullanılabilir. * Bu tuş dikiş sırasında kullanılamaz. * Çevrim desenleri için bkz. 82 Sayfada "8-2. Çevrim deseni" .
❸	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) tuşu	Bu tuş, dikişin başlangıcı sırasında ters beslemeli dikiş kullanılıp kullanılmayacağını seçmek için kullanılır. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir.
❹	Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) tuşu	Bu tuş, dikişin sonunda ters beslemeli dikiş kullanılıp kullanılmayacağını seçmek için kullanılır. Bu tuşa bir saniye basılı tutulduğunda ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranı görüntülenir.
❺	Düzenle tuşu	Bu tuş; serbest dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş deseni veya çok katmanlı dikiş deseni seçildiğinde dikiş deseni düzenleme ekranını görüntülemek için ya da çokgen şekilli dikiş deseni seçildiğinde çokgen şekilli dikiş deseni düzenleme ekranını görüntülemek için kullanılır.
❻	Geri dön tuşu	Bu tuş kullanılmaz.
❼	Adım tuşu	Bu tuş, adım girişi ekranını görüntülemek için kullanılır.
❽	Sıfırlama tuşu	Çalışma paneli basit kilitleme durumuna geçirildiğinde, basit kilitleme işlevini etkinleştirme/devre dışı bırakma işlemi bu tuşa bir saniye basılı tutularak yapılır.
❾	Mod tuşu	Bu tuş mod ekranını görüntülemek için kullanılır. · Bu tuş normal şekilde kullanıldığında kullanıcı seviyesi görüntülenir. · Tuşa üç saniye basıldığında servis elemanı seviyesi görüntülenir.
❿	Dikiş ekranı	Seçilen dikiş deseni bu ekran üzerinde görüntülenir. Dört farklı dikiş deseni kullanılabilir, bunlar; serbest dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş deseni, çok katmanlı dikiş deseni ve çokgen şekilli dikiş deseni.
A	Dikiş deseni numarası	Seçilmiş bulunan desenin dikiş deseni numarası görüntülenir. (No. 1 - No. 99)
B	Dikiş şekli	Seçilmiş bulunan dikiş deseninin dikiş şekli görüntülenir.
C	Ters beslemeli dikiş A, B için (başlangıçta) dikiş sayısı	A ve B dikişlerinin başlangıcında ters beslemeli dikiş için dikiş sayısı görüntülenir. (0 ila 99 dikiş) * Bu dikiş sayıları sadece ters beslemeli dikiş işlevi dikişin başlangıcında gerçekleştirildiğinde görüntülenir. Bkz. 31 Sayfada "4-2-2. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni" .

	Anahtar/gösterge	Açıklama
D	Ters beslemeli dikiş C, D için (dikişin sonunda) dikiş sayısı	C ve D dikişlerinin sonunda ters beslemeli dikiş için dikiş sayısı görüntülenir. (0 ila 99 dikiş) * Bu dikiş sayıları sadece ters beslemeli dikiş işlevi dikişin sonunda gerçekleştirildiğinde görüntülenir. Bkz. 37 Sayfada "4-2-5. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni" .
E	Parça numarası	Parça numarası (0 ila 24 karakter) görüntülenir.
F	İşlem/Açıklama	U404 bellek anahtarının ayarına bağlı olarak, parça numarası/işlem ya da açıklama görüntülenir. (0 ila 24 karakter) Bkz. 48 Sayfada "4-5. Bellek anahtarı verileri listesi" .
G	Adım	U401 bellek anahtarının ayarına bağlı olarak, "adım (-5,00 - 5,00)", "dikiş sayısı/inç" ya da "dikiş sayısı/3cm" görüntülenir. * Özel adım seçildiğinde, özel adımın desen numarası görüntülenir. Bkz. 89 Sayfada "8-5. Özel adım" .
H	Dikiş hızı limiti	Maksimum dikiş hızı için geçerli olan mevcut limit görüntülenir. (150 sti/min -)
I	Transport dişlisi yüksekliği için düzeltme değeri	Seçili bulunan dikiş deseni için transport dişlisi yüksekliği düzeltme değeri görüntülenir.
J	Desen için dikiş sayısı	Sabit boyutlu dikiş deseni seçildiğinde, dikiş deseninin toplam dikiş sayısı görüntülenir; çokgen şekilli dikiş deseni seçildiğinde geçerli adımın dikiş sayısı görüntülenir. (Her iki dikiş sayısı için de 1 ila 2.000 dikiş) * Sabit boyutlu dikiş deseni ya da çokgen şekilli dikiş deseni seçildiğinde desene ait dikiş sayısı görüntülenir.
K	Çokgen şekilli dikiş deseninin geçerli adımı	Geçerli adım görüntülenir. (1 - 20) * Çokgen şekilli dikiş deseni seçildiğinde çokgen şekilli dikiş deseninin geçerli adımı görüntülenir.
L	Çokgen şekilli dikiş deseninin toplam adım sayısı	Toplam adım sayısı görüntülenir. (1 - 20) * Çokgen şekilli dikiş deseni seçildiğinde çokgen şekilli dikiş deseninin toplam adım sayısı görüntülenir.
M	Basit kilitleme durumu sembolü	Basit kilitleme durumu (etkin/devre dışı) görüntülenir. Bkz. 101 Sayfada "8-7-1. Basit kilit" .

4-2. Dikiş desenleri

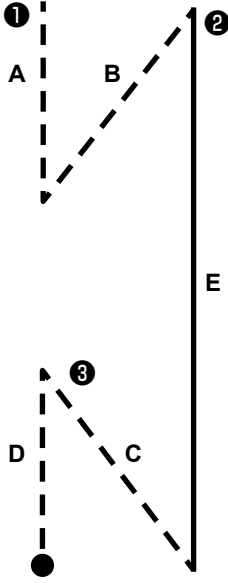
Sık dikilen desenler dikiş deseni olarak kaydedilebilir.

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.

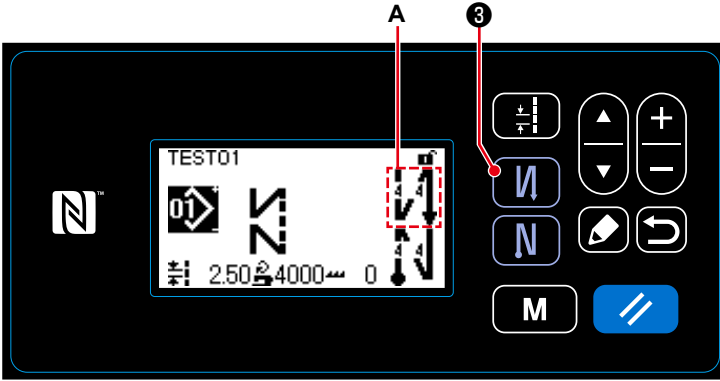


Desen No. 1 - No. 99	
①	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) bölümü Bkz. 31 Sayfada "4-2-2. Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) deseni" .
②	Ana dikiş bölümü · Serbest dikiş · Sabit boyutlu dikiş · Çok katmanlı dikiş · Çokgen şekilli dikiş Bkz. 33 Sayfada "4-2-3. Dikiş desenlerini düzenleme" ve 80 Sayfada "8-1. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması" .
③	Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) bölümü Bkz. 37 Sayfada "4-2-5. Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) deseni" .
④	Desen işlevi Bkz. 33 Sayfada "4-2-3. Dikiş desenlerini düzenleme" .

4-2-2. 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

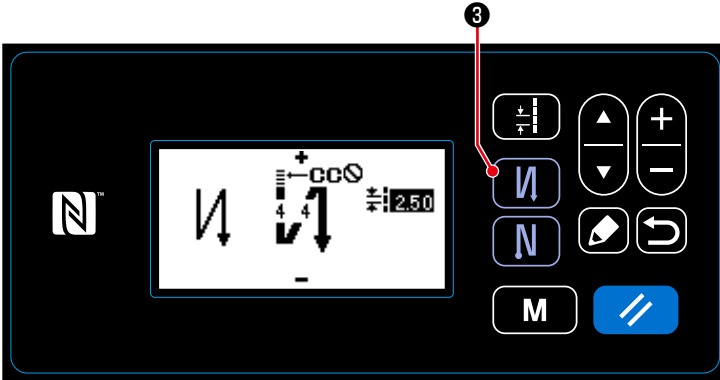


A ile gösterilen sembol ekranda görüldüğü zaman, ters beslemeli dikiş (başlangıçta) etkindir.

Ekranda A sembolü görünmüyorsa, ters beslemeli dikişi (başlangıçta) etkinleştirmek için sembolü görünür kılmak amacıyla **N** 3 tuşuna basın.

(2) Dikiş sayısının ve ters beslemeli dikiş adımı (başlangıçta) deseninin değiştirilmesi için

① Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranının görüntülenmesi

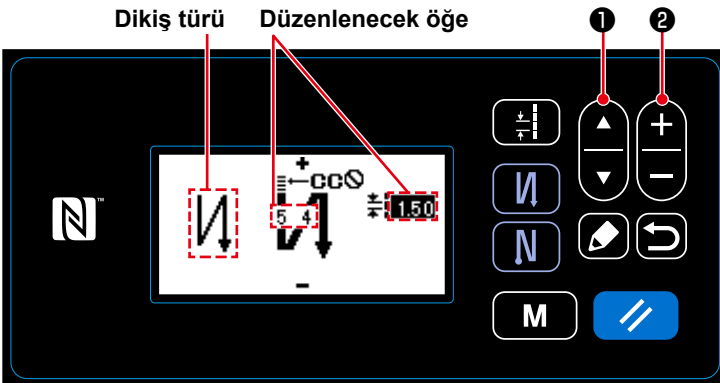


N 3 tuşunu bir saniye basılı tutun.

Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranı görüntülenir.

<Geri beslemeli dikiş (başlangıçta) için düzenleme ekranı>

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

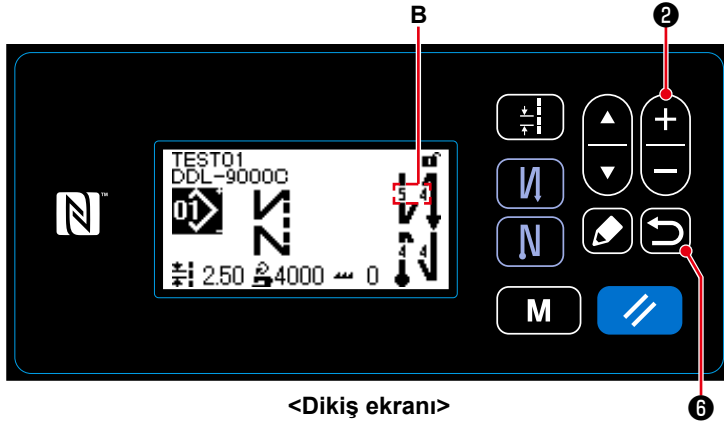


Dikiş tipini **+** **-** 2 ile seçin.

Ters beslemeli dikişe ait (başlangıçta) düzenlenecek öğeyi **▲** **▼** 1 ile seçin.

Düzenlenecek öğeyi seçip sayısal değeri **+** **-** 2 ile değiştirin.




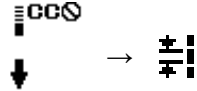

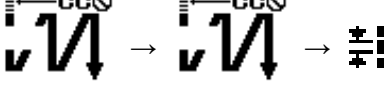


③ Değiştirilen ögenin uygulanması



Sayısal değerdeki değişiklikten sonra, ekranı dikiş ekranına geri döndürmek için **6** tuşuna basın. Değiştirdiğiniz **B** verisi görüntülenir.

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

+ **-** **2** tuşuna her basışta, düzenlenecek öge sırayla değişir.

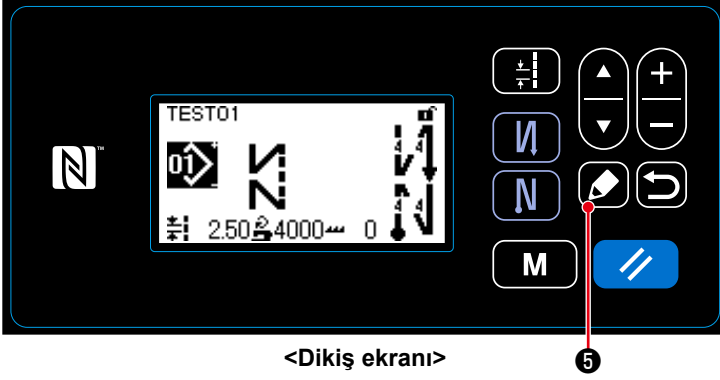
Dikiş tipi	Düzenlenecek öge
Ters beslemeli dikiş  Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş bir kez gerçekleştirilir.	Dikiş sayısı A Dikiş sayısı B Adım 
Yoğunlaştırma  Dikişin başlangıcında dikiş adımı azaltılır.	Dikiş sayısı A Adım 
Ters beslemeli çift dikiş  Dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş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

4-2-3. Dikiş desenlerini düzenleme

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

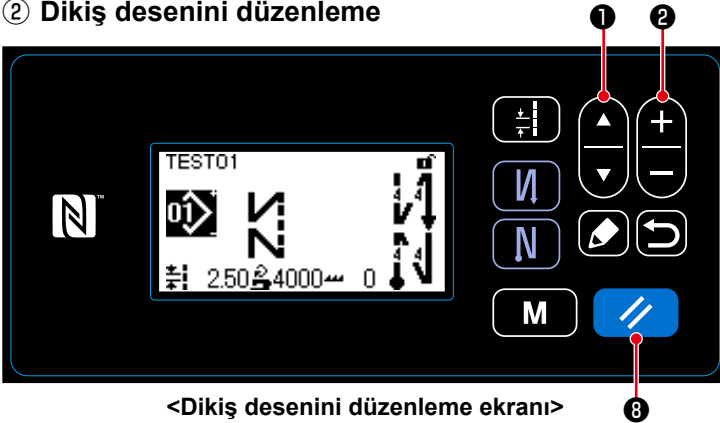
* Çokgen şekilli dikiş seçilmesi durumu için bkz. **80 Sayfada "8-1. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması"**.

① Dikiş desenini düzenleme ekranının görüntülenmesi



Serbest dikiş, sabit boyutlu dikiş ya da çok katmanlı dikiş seçildiğinde görüntülenen dikiş ekranındayken, dikiş deseni düzenleme ekranını görüntülemek için **5** tuşuna basın.

② Dikiş desenini düzenleme



Bu ekranda, desen işlevleri ayrı ayrı düzenlenebilir.

Düzenlenebilecek işlev öğeleri için **35 Sayfada "4-2-4. Desen işlevlerinin listesi"** bölümüne bakın.

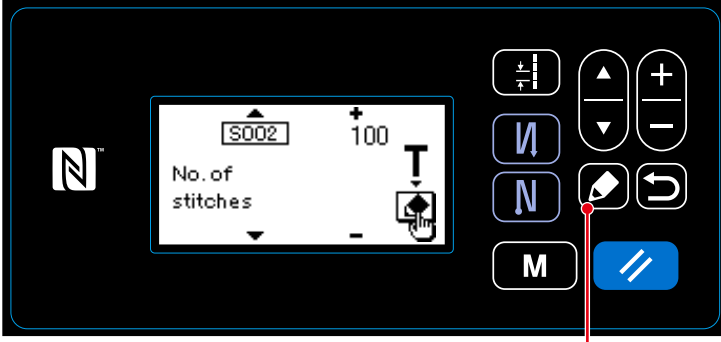
1 tuşuyla düzenlenecek öğeyi seçin. İstedığınız sayısal değeri girin ya da **2** tuşuyla AÇIK/KAPALI seçimini yapın.

Öge değerini **8** tuşunu kullanarak eski haline (düzenlemeden önceki haline) döndürün. Bu tuş bir saniye basılı tutulduğunda başlangıç durumuna geri dönülür.

③ Düzenlenen dikiş desenini kullanarak dikişin gerçekleştirilmesi




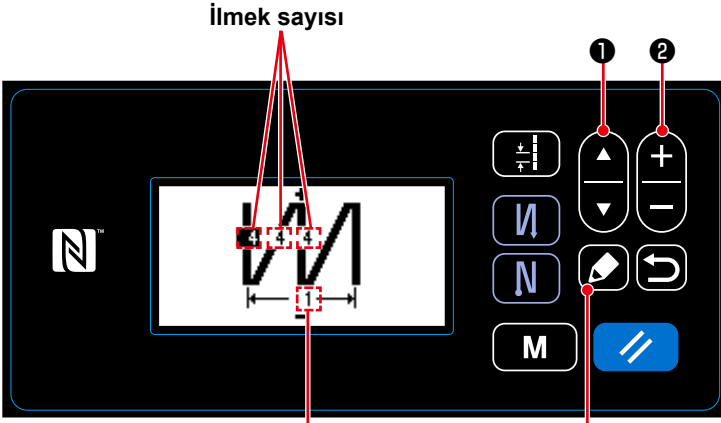
Öğeyi değiştirin, ardından **6** tuşunu kullanarak dikiş ekranına geri dönün. Değiştirdiğiniz verisi ekranda görüntülenir.



<Dikiş sayısını ayarlama ekranı>

5

- * Sabit boyutlu dikiş deseni seçildiğinde, dikiş sayısının ayarlanması sırasında  5 tuşuna basılarak öğretici ekran görüntülenir. (Sadece dikiş sayısının değiştirilebilir olması halinde.) Öğretme işlevi için **38 Sayfada "4-2-6. Öğretme işlevi"** bölümüne bakın.








İlmeğin sayısı

Çok katlı dikiş adedi























<Çok katlı dikiş deseni düzenleme ekranı>









5

- * Çok katlı dikiş deseni seçildiğinde  5 tuşu bir saniye basılı tutularak çok katlı dikiş deseni düzenleme ekranı açılır.   1 ile bir düzenleme ögesi seçin.   2 ile sayısal değeri değiştirin.

4-2-4. 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			—
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	 -  -  / 			
S049	Besleme zamanlaması	-50 ile 50°			
S050	Transport dişlisi yüksekliğini düzeltme	-4 ile 8			
S051	Ters beslemeli dikiş için dikiş adımını düzeltme değeri	-5,00 ile 5,00			
S061 *1	Dikiş hızı limiti	150 ile U096 / Genel ayar S047		—	150 ile U096 / Genel ayar S047
S062 *1	Adım	-5,00 ile 5,00 / Genel ayar S003		—	-5,00 ile 5,00 / Genel ayar S003
S065 *1	Transport dişlisi yüksekliğini düzeltme	-4 ile 8		—	-4 ile 8

Veri No.	Öge adı	Giriş aralığı	
S066 *1	Besleme konumu	   	   
S068	Parça numarası	- 24 karakter *2	
S069	İşlem	- 24 karakter	
S070	Açıklama	50 karakter	

*1 : Bu, tek dokunuşla değiştirme işlevidir. Bkz. 40 Sayfada "4-2-7. Tek dokunuşla değiştirme tuşu".

*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
S075	Transport dişlisi yüksekliğini düzeltme	-4 ile 8
S076	İğne milinin durma konumu	  
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 sayısal değerlerin ayarlanması Adım 1'deki gibidir.

* Adım numaraları 20'ye kadar ayarlanabilir.



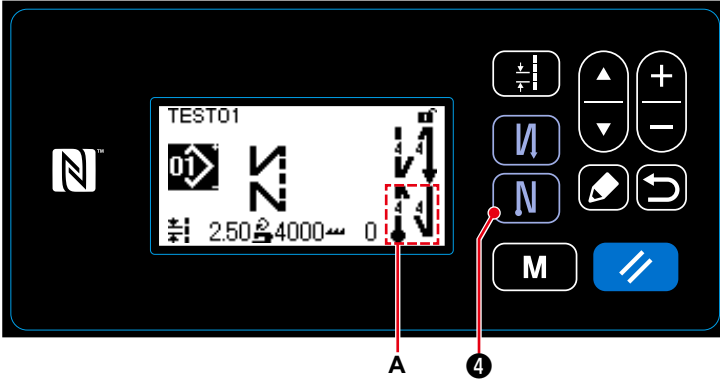
Ayarı değiştirdikten sonra dişlinin boğaz plakasına temas etmediğini kontrol edin.

Besleme konumu ya da transport dişlisinin yüksekliğini değiştirdiğinizde dikiş yoğunluğunun değişebileceğini unutmayın. Bu sebeple, makineyi üretim için kullanmadan önce deneme dikişi yapılması gereklidir.

4-2-5. 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

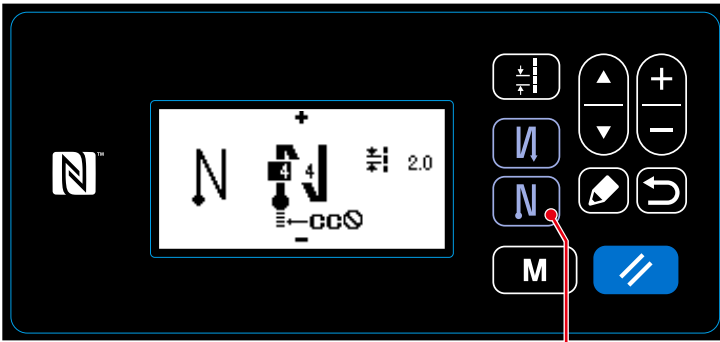


A ile gösterilen sembol ekranda görüldüğü zaman, ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) etkindir.

Ekranda A sembolü görünmüyorsa, ters beslemeli dikişi (dikişin sonunda) etkinleştirmek için sembolü görünür kılmak amacıyla **N** ④ tuşuna basın.

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

① Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) düzenleme ekranının görüntülenmesi

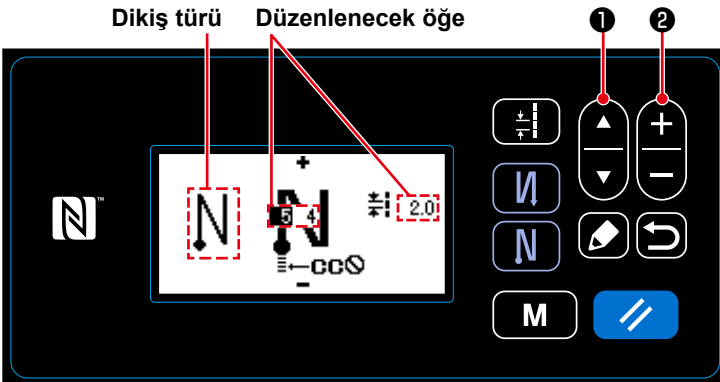


<Ters beslemeli dikiş (dikişin sonunda) ekranı> ④

N ④ 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

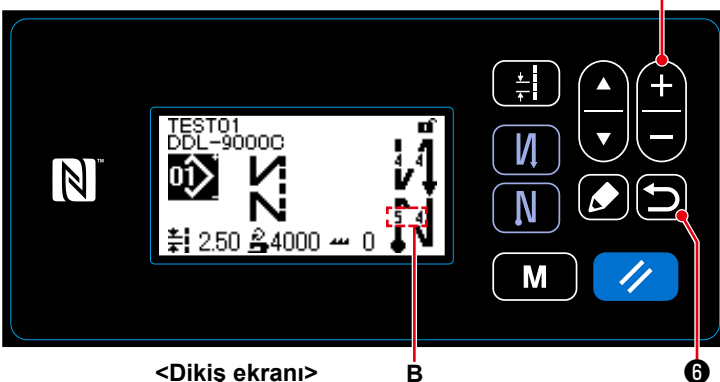


Dikiş tipini **+** **-** ② ile seçin.

Ters beslemeli dikişe ait (dikişin sonunda) düzenlenecek öğeyi **▲** **▼** ① ile seçin.

Düzenlenecek öğeyi seçip sayısal değeri **+** **-** ② ile değiştirin.

③ Değiştirilen öğenin uygulanması



<Dikiş ekranı> B

Sayısal değerdeki değişiklikten sonra, ekranı dikiş ekranına geri döndürmek için **↶** ⑥ tuşuna basın.

Değiştirdiğiniz B verisi görüntülenir.

Seçilebilen "Dikiş tipi" ve "Düzenlenecek öğeler" ters beslemeli dikiş için (başlangıçta) seçilebilenlerle aynıdır.

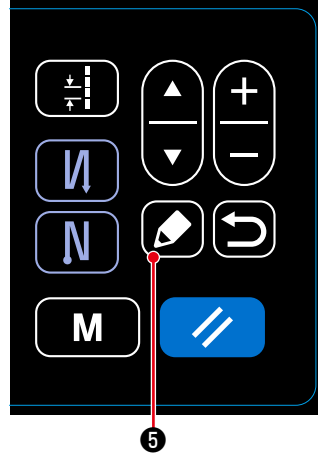
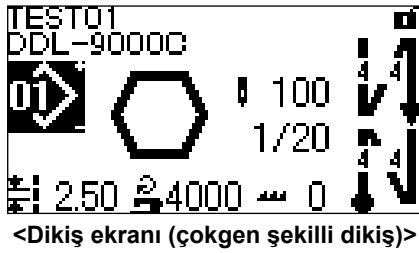
+ **-** ② tuşuna her basışta, düzenlenecek öğe sırayla değişir.


4-2-6. 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.

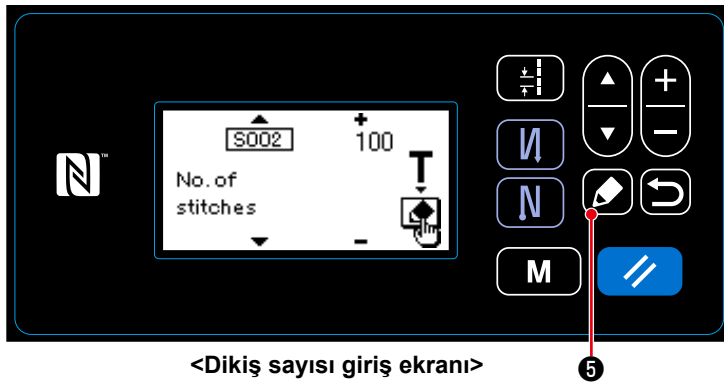
* Öğretme işlevi, "sabit boyutlu dikiş" veya "çokgen şekilli dikiş" seçili olduğu zaman kullanılabilir.




Dikiş ekranı üzerinde  5 tuşuna basıldığında dikiş deseni düzenleme ekranı görüntülenir.

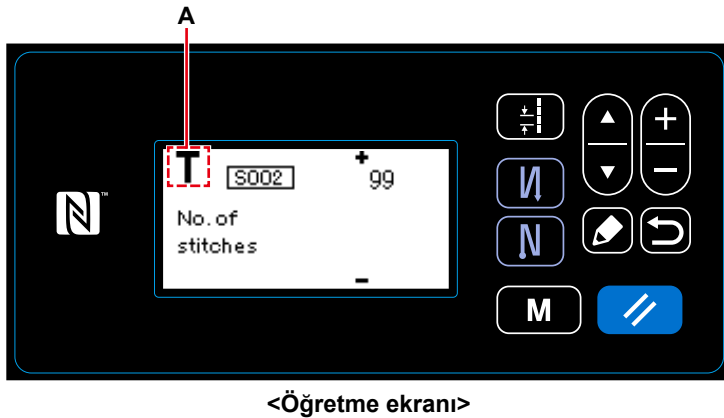
(1) Ayarlama (sabit boyutlu dikiş)

① Öğretme ekranını açma

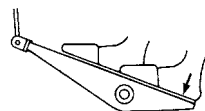


Dikiş deseni düzenleme ekranında S002 Dikiş sayısı ayar işlevi seçildiğinde öğretim ekranını görüntülemek için  5 tuşuna basın.

② Öğretmeye başlanması



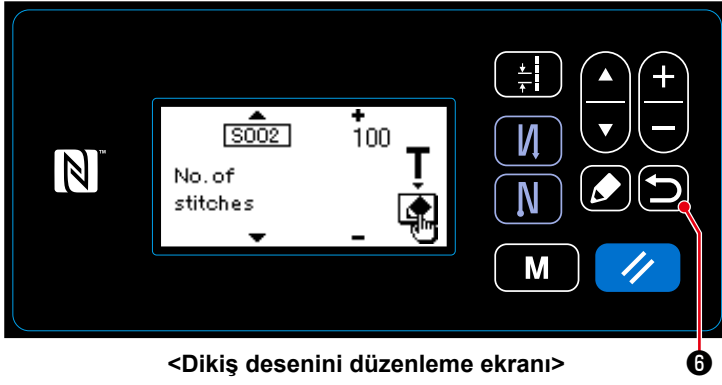
<Öğretme ekranı>




Çalışma panelinin öğretim moduna geçtiğini göstermek için ekranda A sembolü görüntülenir.

Dikiş deseninin dikilmesi tamamlandıktan sonra (son dikiş), pedalın arka kısmına basın.

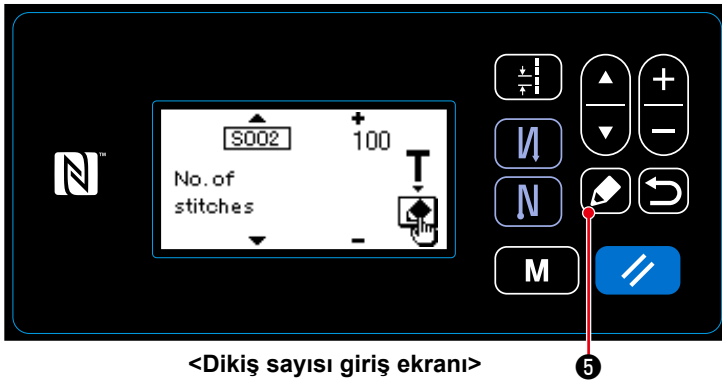
③ Öğretme modunda girilen verilerin doğrulanması




Öğretme modunda girilen verileri  6 tuşuyla doğrulayın. Ardından ekran, dikiş desenini düzenleme ekranına geri döner.

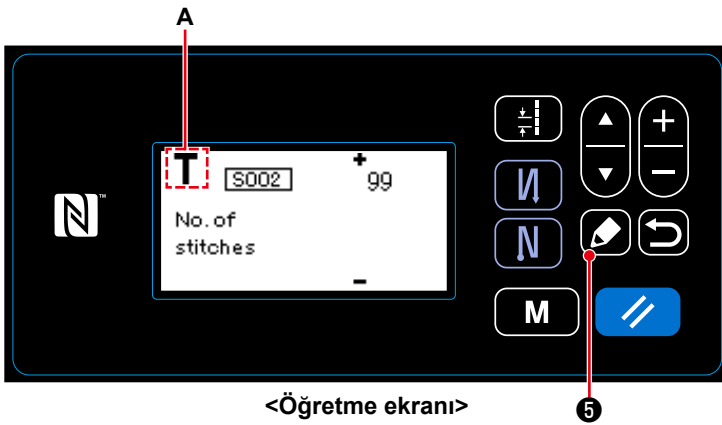
(2) Ayarlanması (çokgen şekilli dikiş)

① Öğretme ekranını açma




Dikiş deseni düzenleme ekranında S002 Dikiş sayısı ayar işlevi seçildiğinde öğretim ekranını görüntülemek için  5 tuşuna basın.

② Öğretmeye başlanması

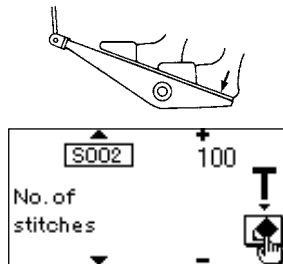


Çalışma panelinin öğretim moduna geçtiğini göstermek için ekranda **A** sembolü görüntülenir.

1. Öğretim işleminin çalışma paneli üzerinde çalışılarak başlatılması durumunda

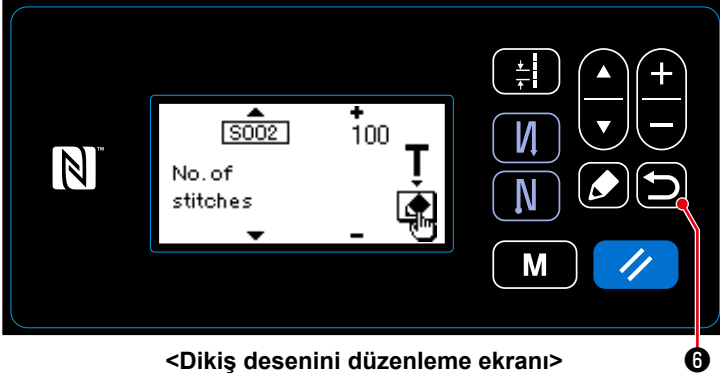
Dikiş adımlarının tamamlanmasından sonra (son dikiş),  5 tuşuna basın. Ardından, öğretim modunda mevcut adım için girilen veriler onaylanır ve ekran sonraki adım için öğretim ekranına geçer. Kaydedilecek başka adım yoksa, bu çalışma devre dışı bırakılacak.


2. Öğretim işleminin pedal kullanılarak başlatılması durumunda



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

③ Öğretme modunda girilen verilerin doğrulanması



Öğretme modunda girilen verileri  6 tuşuyla doğrulayın. Ardından ekran, dikiş desenini düzenleme ekranına geri döner.

4-2-7. Tek dokunuşla değiştirme tuşu

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

4-2-8. Yeni bir dikiş deseninin kaydedilmesi

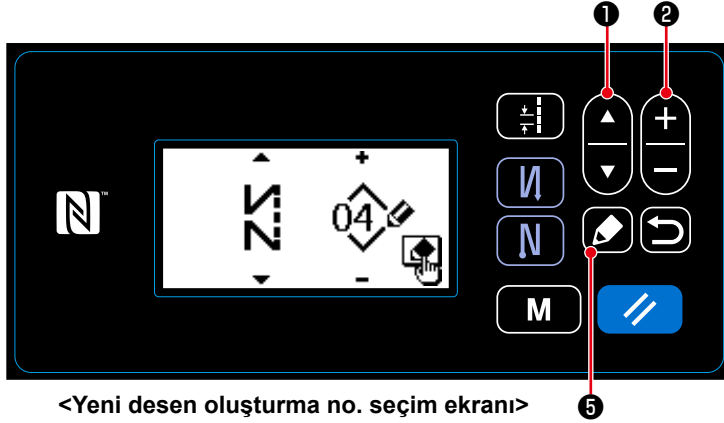
Yeni oluşturulan bir dikiş deseni, aşağıda açıklanan prosedür adımları takip edilerek kaydedilir.

① Yeni desen oluşturma işlevinin seçilmesi



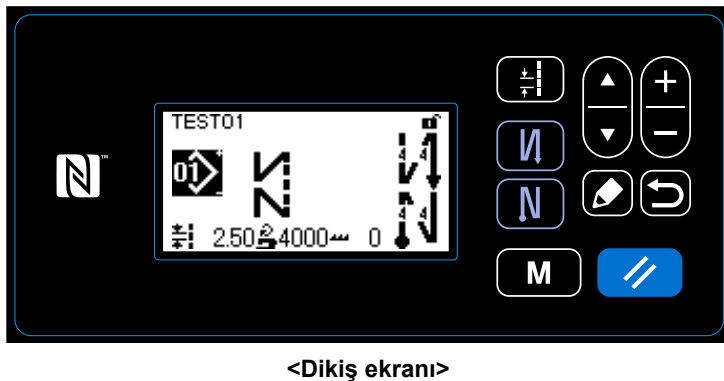
1. **M** 9 tuşuna basarak dikiş deseni yönetme ekranını seçin. Ardından, **5** tuşuna basın.
2. Oluşturulan yeni deseni **1** tuşuyla seçin.
3. **5** tuşuyla seçimi doğrulayın. Ardından, yeni desen oluşturma numarası seçim ekranı görüntülenir.

② Yeni dikiş deseni numarasının seçilmesi



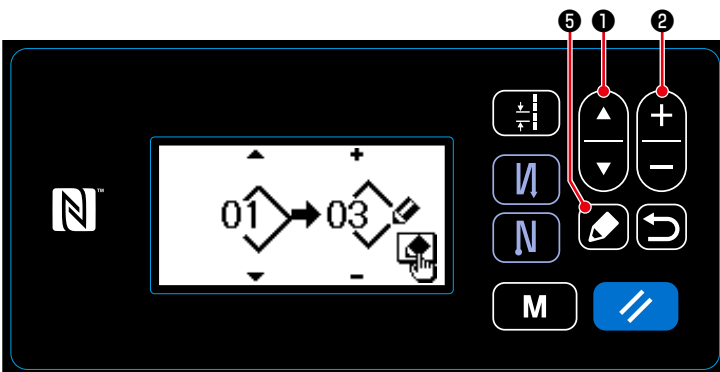
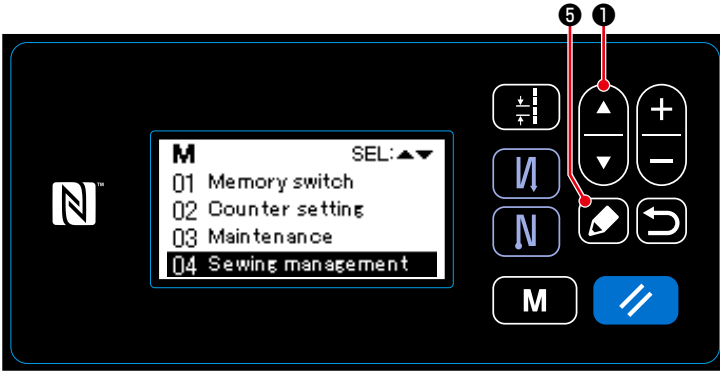
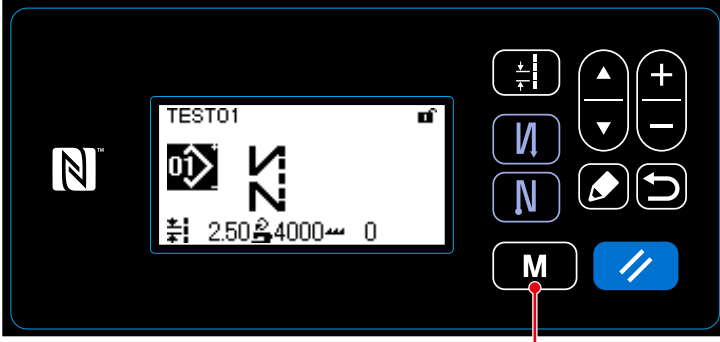
1. **1** tuşuyla dikiş şeklini seçin.
2. **2** tuşuyla dikiş deseni numarasını seçin.
3. Seçimi doğrulamak için **5** tuşuna basın. Dikiş deseni yönetim ekranı açılır.

③ Oluşturulan dikiş deseni verilerinin doğrulanması



Yeni oluşturulan dikiş deseni görüntülenir.

4-2-9. Bir desenin kopyalanması



1. **M** 9 tuşuna basın.

2. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "04 Sewing management (Dikiş deseni yönetimi)" öğesini seçin. **5** tuşuna basın.

3. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "01 Pattern copy (Bir deseni kopyala)" öğesini seçin. **5** tuşuna basın.

4. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak kaynak deseni numarasını girin.

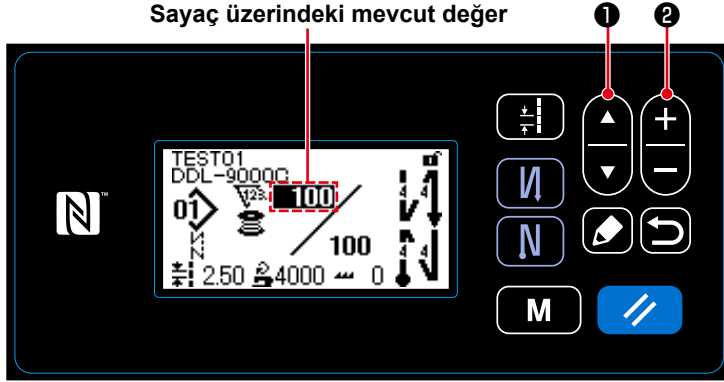
5. **+ -** 2 tuşuna basarak, yukarıda seçili kaynak desenden kopyalanıp desene verilecek desen numarasını girin.



6. **5** tuşuna basarak deseni kopyalayın.



4-3. Sayaç işlevi

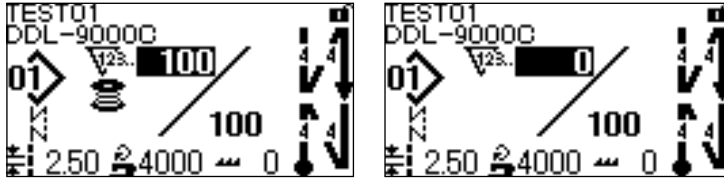
Bu işlev, önceden belirlenen birime göre dikiş sayar ve önceden ayarlanan değere ulaşıldığında ekran üzerinde görülebilen bir alarm verir.

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



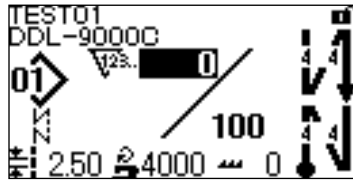
1. Dikiş ekranı üzerinde   **1** tuşuna basın.
2. Ekran, sayaç ekranı modunda dikiş ekranını görüntülemek üzere değişir.

Sayaç üzerinde görünen mevcut değer   **2** kullanılarak artırılabilir/azaltılabilir.



Masura ipliği sayacı




Dikiş sayacı



Adım zamanı sayacı

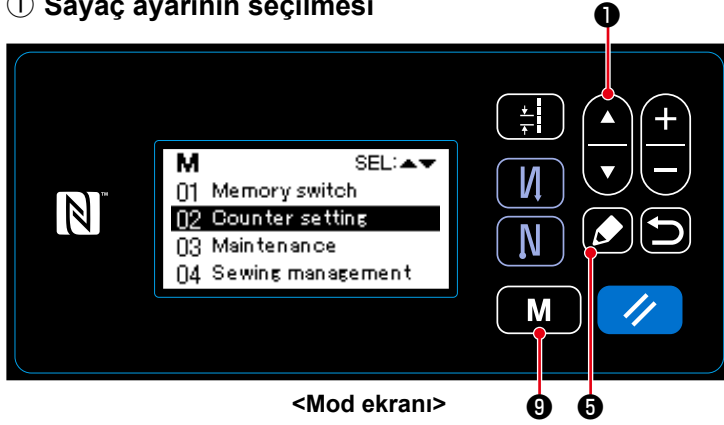
3. Üç çeşit sayaç kullanılabilir. Bunlar; masura ipliği sayacı, dikiş sayacı ve adım zamanı sayacıdır.

4-3-2. Sayaç tipleri

	Masura ipliği sayacı Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. * Bkz. 46 Sayfada "4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması" .
	Dikiş sayacı Dikiş sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir. * Bkz. 46 Sayfada "4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması" .
	Adım zamanı sayacı Adım zamanı sayacı, her dikiş şekli dikildiğinde mevcut değerine bir ekler. Hedef değer sayacı, önceden ayarlanan adım adım ilerleyen mevcut değerine bir ekler. * Bkz. 46 Sayfada "4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması" .

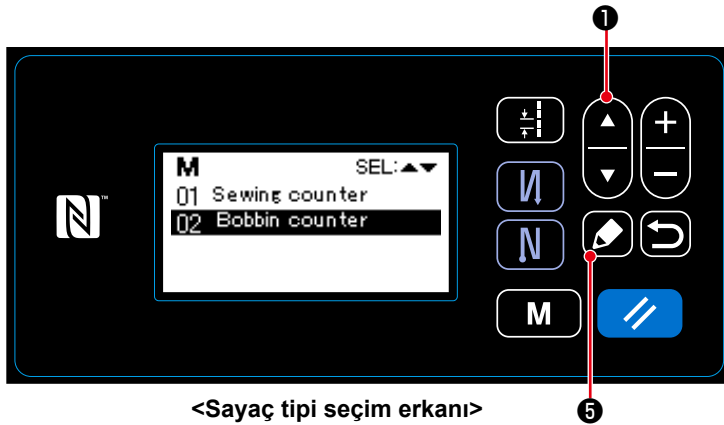
4-3-3. Sayacın ayarlanması

① Sayaç ayarının seçilmesi



<Mod ekranı>

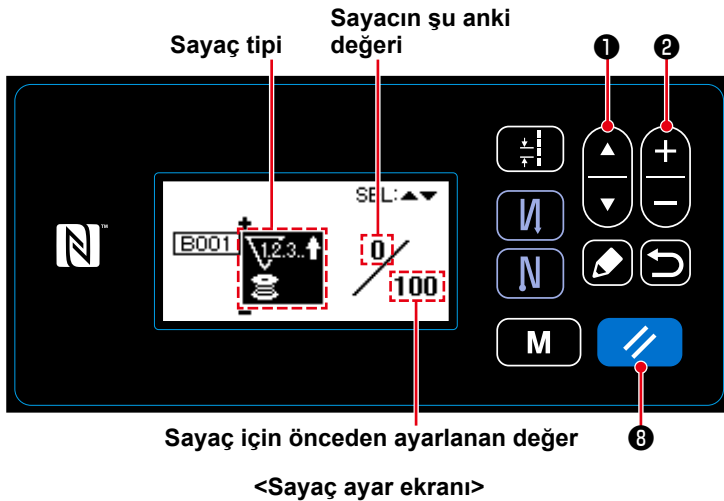
1. **M** 9 tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.
2. **▲** **▼** 1 sayacıyla "02 Counter setting (Sayaç ayarı)"nı seçin ve ardından **↵** 5 tuşuna basın.



<Sayaç tipi seçim ekranı>

1. Ayarlamak istediğiniz sayaç tipini **▲** **▼** 1 ile seçin.
2. Seçimi doğrulamak için **↵** 5 tuşuna basın.

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





Sayaç için önceden ayarlanan değer


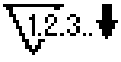
<Sayaç ayar ekranı>

Sayaç ayar ekranı, sayaç üzerinde bulunan verilerin ayarlanmasını etkinleştirmek için görüntülenir.

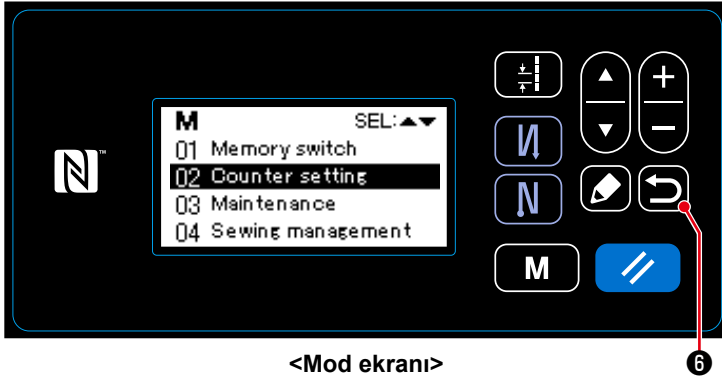
- **▲** **▼** 1 tuşuna her basışta, ters videoda gösterilen öğe üzerindeki verilerin ayarlanmasını etkinleştirmek için, ters video şeklinde gösterilen videoda sırasıyla "Sayaç tipi", "Sayacın şu anki değeri" ve "Sayacın önceden ayarlanan değeri" gösterilir.



- Sayaç tipini ya da sayaç değerini, ters videoda ilgili öğe çıktığı zaman **+** **-** 2 tuşu ile değiştirin.
- * Dikiş sayacı seçildiğinde **↵** 8 tuşuna basılırsa, dikiş sayacının şu anki değeri 0 (sıfır) olarak değiştirilir. Masura ipliği sayacının seçili olması durumunda, **↵** 8 tuşuna basıldığında, masura ipliği sayacının şu anki değeri önceden belirlenen değere eşit hale getirilir.

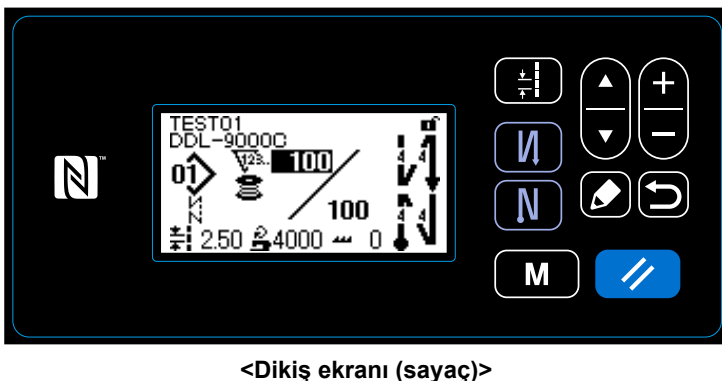
Masura ipliği sayacı	
	YUKARI sayan sayaç (ekleme yöntemi): Masura ipliği sayacı, dikiş makinesinin her 10 dikişinde mevcut değerine bir ekler. Mevcut değer önceden ayarlanan değere ulaşıldığında, sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.
	AŞAĞI sayan sayaç (çıkarma yöntemi): Masura ipliği sayacı, dikiş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

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

③ Girilen verilerin doğrulanması

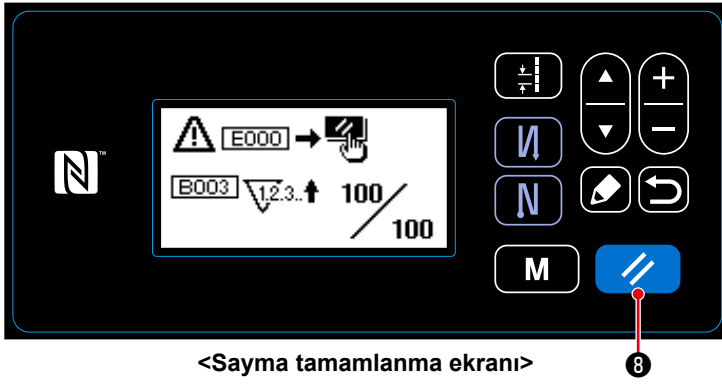


Sayaç işlevine ilişkin veriler  6 tuşuna basılarak doğrulanır. Ardından, ekran mod ekranına geri döner.  6 tuşuna tekrar basıldığında, ekran dikiş ekranına geri döner.



Sayaç işlevine ilişkin girilmiş veriler görüntülenir.

4-3-4. Sayma tamamlanma durumunun sıfırlanması

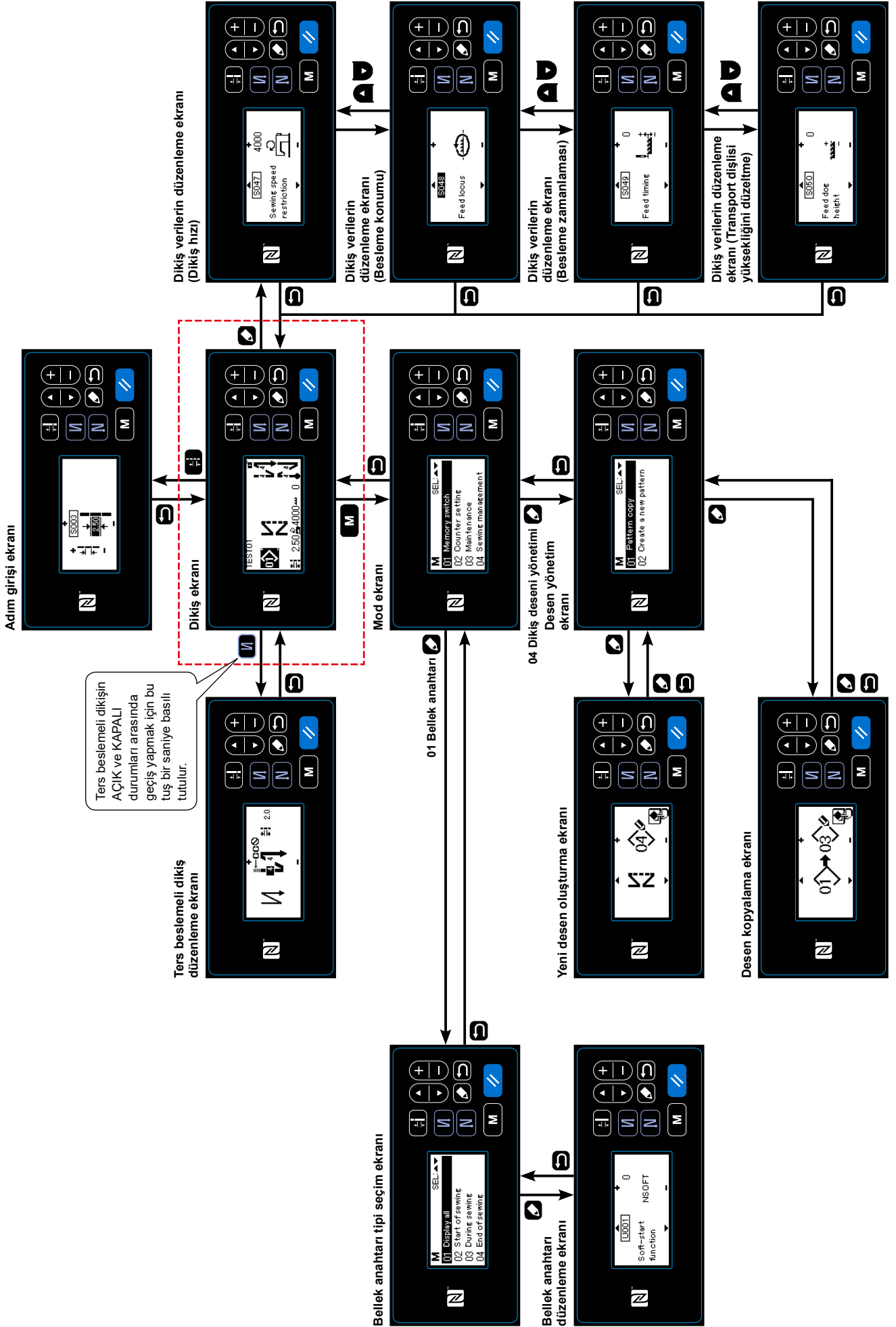


Önceden tanımlanan koşulların değişikliğinde yerine getirilmesi durumunda sayma tamamlanma ekranı görüntülenir.

8 tuşuna basıldığında sayaç sıfırlanır.

Ardından, mod değişikliğine geri döner. Bu moda sayaç tekrar saymaya başlar.

4-4. Panel ekranlarının basitleştirilmiş şeması



4-5. Bellek anahtarı verileri listesi

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U001	Yumuşak başlatma işlevi Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. (0: KAPALI)	0 ile 9	Dikiş
U007	Masura ipliği geri sayma birimi 0: 10 dikiş / 1: 15 dikiş / 2: 20 dikiş	0 ile 2	—
U008	Geri beslemeli dikiş hızı 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	Masura ipliği sayma işlemini durdurma işlevi 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	Dikiş sayımı işlevi 1: Otomatik dikiş sayacı / 2: Dikiş sayacı anahtarı girişi	1 ile 2	—
U021	Pedal nötr konumda olduğunda baskı ayağı kaldırma 0: Devre dışı / 1: Etkin	0 ile 1	—
U025	Manuel dönüşten sonra çalışma (iplik kesme) 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	—
U035	Minimum pedal hızı İplik kesme sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir	150 ile Maks. iplik kesme	sti/min
U036	İplik kesme sırasındaki hız İplik kesme sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir	150 ile Maks. iplik kesme	sti/min
U037	Yumuşak kalkış sırasındaki hız 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	Tek adımda dikiş sırasındaki hız Yumuşak başlatma sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir.	100 ile Maks.	sti/min
U039	Dönüşün başlangıç konumu	10 ile 5000	—
U040	Hızlanmanın başlangıç konumu	10 ile 1000	—
U041	Baskı ayağını kaldırmanın başlangıç konumu	-500 ile -10	—
U042	Baskı ayağını indirmenin başlangıç konumu	10 ile 500	—
U043	İplik kesmenin başlangıç konumu	-1000 ile -100	—
U044	Maksimum dikiş hızına ulaşılan pozisyon	10 ile 15000	—
U045	Pedalın nötr konumunu düzeltme değeri	-150 ile 150	—

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U047	Baskı ayağı kaldırma bitiş konumu Pedalın arka kısmı ilk kademesine kadar basıldığında (1. kademe yay pozisyonu) baskı ayağının yukarı çıktığı konum.	-1000 ile -100	—
U049	Baskı ayağını indirme zamanı Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	0 ile 500	milisaniye
U051	Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) başlatma düzeltmesi	-50 ile 50	Derece
U052	Ters beslemeli dikişi (başlangıçta) kapatma düzeltmesi	-50 ile 50	Derece
U053	Ters beslemeli dikişi (dikişin sonunda) kapatma düzeltmesi	-50 ile 50	Derece
U055	İplik kesmeden sonra baskı ayağının kalkışı Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. dLb = 1 (Not: Baskı ayağı iplik kesiminden sonra yukarı kalkışı sırasında nötr konumundayken aşağı inmemelidir) 0: Kaldırma yok / 1: Kaldırma	0 ile 1	—
U056	İplik kesiminden sonra ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir. 0: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılmaz / 1: Ters dönüşle iğneyi yukarı kaldırma yapılır	0 ile 1	—
U057	İplik kesimi sırasında transport dişlisini aşağı indirme işlevi Baskı ayağı yüksekliği iplik kesme sırasında 0 (sıfır) olarak sabitlenir. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U059	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) çalışması seçimi 0: Manuel / 1: Otomatik	0 ile 1	—
U060	Ters beslemeli dikiş (başlangıçta) sonrasında durma Durdurma işlevi, pedalın çalışma durumuna bakmaksızın dikiş makinesini geçici olarak durdurur. 0: KAPALI / 1: AÇIK	0 ile 1	—
U064	Ters beslemeli dikişin (dikişin sonunda) başlangıcındaki dikiş hızı	150 ile 1000	sti/min
U068	Baskı ayağı kaldırma işlemi geçişi 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	Baskı ayağı 1. kademe kaldırma yüksekliği Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağının kaldırma işleminin 1. adımında maksimum baskı ayağı yüksekliği	0,1 ile 8,5	mm
U070	Baskı ayağı 2. kademe kaldırma yüksekliği 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
U087	Pedalı hızlandırma özelliği 0: Standart / -1 ile -10: Düşük frekanslı düşük hızlanma / 1 ile 10: Düşük frekans yüksek hızlanma	-10 ile 10	—
U090	Başlangıçta üst konumda durma işlevi 0: Dikiş makinesi paneli kontrol ettikten sonra iğne yukarıda kalacak şekilde durur 1: Makine otomatik olarak iğne yukarıda olacak şekilde durur.	0 ile 1	—
U096	Maksimum dikiş hızı Başlangıç değeri makine kafasına göre değişir.	150 ile Maks.	sti/min

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U120	Ana şaft referans açısı düzeltmesi Ana şaft referans sinyali açısı (0 derece) bu bellek anahtarı kullanılarak ayarlanan değerle düzeltilir.	-60 ile 60	Derece
U121	Üst durdurma konumu açısını düzeltme Dikiş makinesinin iğne aşağıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U122	Alt durdurma konumu açısını düzeltme Dikiş makinesinin iğne yukarıda olacak şekilde durduğu konum düzeltilir.	-15 ile 15	Derece
U182	Dikiş sayacını durdurma işlevi 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	Dikiş sayacı için iplik kesme sayısı	1 ile 20	—
U280	Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikiş sayısı 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	Daha kısa iplik bırakan tipteki iplik kesme işlemi başlamadan önce dikişin sonunda gerçekleştirilen yoğun dikişlerin adım değeri 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
U286	İplik baskı ayağının çalışması sırasında dikiş hızı Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağının çalışması sırasında uygulanacak hızı ayarlamak için kullanılır.	100 ile 3000	sti/min
U288	İplik baskı ayağını AÇIK konuma getirme açısı Bu bellek anahtarı dikişin başlangıcında iplik baskı ayağının AÇIK konuma getirildiği açıyı ayarlamak için kullanılır.	180 ile 290	Derece
U289	İplik baskı ayağını KAPALI konuma getirme açısı Bu bellek anahtarı dikişin başlangıcında iplik baskı ayağının KAPALI konuma getirildiği açıyı ayarlamak için kullanılır.	210 ile 359	Derece
U290	İplik baskı ayağı çalıştığı sırada AK çalışma zamanı İplik baskı ayağı çalıştığı sırada çalışan AK cihazının AÇIK konuma getirilme zamanı.	0 ile 50	milisaniye
U292	İplik baskı ayağı çalıştığı yumuşak başlatmayı yeniden ayarlama açısı Bu bellek anahtarı yumuşak başlatmanın sıfırlanması durumunda açıyı ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik baskı ayağı çalıştığı sırada etkinleşir.	180 ile 900	Derece
U293	İplik baskı ayağı çalıştığı dikiş hızını yeniden ayarlama açısı Bu bellek anahtarı iplik baskı ayağı çalışırken kullanılan dikiş hızının sıfırlanacağı açıyı ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik baskı ayağı çalıştığı sırada etkinleşir.	0 ile 720	Derece
U294	İplik baskı ayağı ilk çekme süresi	4 ile 10	milisaniye

No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U326	Baskı ayağını kaldırma sırasında transport dişlisinin 0 konumuna mesafesi 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	—
U401	Adım giriş birimi 0: Adım (mm) / 1: İnç başına dikiş sayısı / 2: Her 3 cm'deki dikiş sayısı	0 ile 2	—
U402	Otomatik kilitleme süresi Çalışma paneli önceden belirlenen bir süre boyunca kullanılmadığında dikiş makinesi otomatik olarak kilitlenir.	0 ile 300	Saniye
U404	Parça numarası ve işlem / açıklama görünümü seçimi 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	Dil seçimi 0: Henüz seçilmedi / 1: Japonca / 2: İngilizce / 3: Çince	0 ile 3	—
U407	Çalışma paneli sesi 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">• Makine kafası değiştirildiğinde.• Başlatma işlemi yapılırken.	
E007	Motor aşırı yüklü	<ul style="list-style-type: none">• Makine kafası değiştirildiğinde.	
E009	Fazla solenoid enerjilendirme zamanı	<ul style="list-style-type: none">• Makine kafası kilitlendiğinde.• Garanti edilen malzeme kalınlığını aşan ekstra ağır malzeme dikilmesi durumunda.• Motor dönmezse.• Motor veya sürücü arızası durumunda.	<ul style="list-style-type: none">• İpin kasmağa dolanmadığını kontrol edin.• Motor çıkış konektörünün gevşemediğini kontrol edin.• Motorun elle kolayca döndürülebildiğini kontrol edin.
E011	Medya takılı değil	<ul style="list-style-type: none">• Medya takılmamışsa.	<ul style="list-style-type: none">• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E012	Okuma hatası	<ul style="list-style-type: none">• Medyada kayıtlı veri okunamadığında.	<ul style="list-style-type: none">• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E013	Yazma hatası	<ul style="list-style-type: none">• Medyaya veri yazılamadığında.	<ul style="list-style-type: none">• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E014	Yazma koruması	<ul style="list-style-type: none">• Medyanın yazma korumalı olarak takılması durumunda.	<ul style="list-style-type: none">• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E015	Biçimlendirme hatası	<ul style="list-style-type: none">• Medya biçimlendirmesi yapılamazsa.	<ul style="list-style-type: none">• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E016	Harici medya kapasite aşımı	<ul style="list-style-type: none">• Medya kapasitesi yeterli değilse.	<ul style="list-style-type: none">• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E032	Dosya uyumluluk hatası	<ul style="list-style-type: none">• Dosya uyumlu değilse.	<ul style="list-style-type: none">• Gücü kapatın ve medyayı kontrol edin.
E071	Motor konektörünün çıkması	<ul style="list-style-type: none">• Motor konektörünün çıkması durumunda.• Motor akım algılama devresinin arızalanması durumunda.• Akım geri beslemesi olmazsa.	<ul style="list-style-type: none">• Motor çıkış konektörünün gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin.
E072	İplik kesici çalışırken motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none">• İplik kesici çalışırken aşırı yüklenme durumu oluşur.	
E081	Besleme sürücüsü motoru kilitli	<ul style="list-style-type: none">• Besleme sürücüsü motorunun kilitlenmesi durumunda.	<ul style="list-style-type: none">• Besleme sürücüsü motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E204	USB takılı	<ul style="list-style-type: none">• Dikiş makinesi, USB flaş sürücüsü çıkarılmadan başlatılırsa.	<ul style="list-style-type: none">• USB flaş sürücüyü çıkarın.
E220	Gres noksanlığına karşı uyarı	<ul style="list-style-type: none">• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığında.	<ul style="list-style-type: none">• Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.
E221	Gres noksanlığı hatası	<ul style="list-style-type: none">• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığından dikiş makinesinin dikişe devam edememesi durumunda.	<ul style="list-style-type: none">• Dikiş makinesinin belirtilen noktalarına gres ekleyerek hatayı sıfırlayın.

Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E302	Kafa yatma algılaması hatası (Güvenlik anahtarı çalışırken)	<ul style="list-style-type: none"> Dikiş makinesinin gücü açıkken yatma algılama anahtarı açıldığında. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafasının, güç düğmesi kapalı konuma alınmadan yatırılıp yatırılmadığını kontrol edin. (Güvenlik nedeniyle dikiş makinesinin çalıştırılması yasaktır.) Kafa yatma algılama anahtarı kablosunun makine kafası, vb. altında kalmadığını kontrol edin. Kafa yatma algılama anahtarı kablosu için INT PCB kablosunu kontrol edin.
E303	Menisküs sensörü hatası	<ul style="list-style-type: none"> Menisküs sensörü sinyali algılanamazsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kafası model ayarı ile asıl makine kafasının aynı olup olmadığını kontrol edin. Motor enkoder konektöründe kopma olup olmadığını kontrol edin.
E704	Veri hatası (sistem sürümü eşleşmiyor)	<ul style="list-style-type: none"> Sistem sürümünün makine kafası ayarı ile aynı olmaması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Sistem sürümünün gereği olanla yeniden yazın.
E730	Enkoder hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyalinin düzgün girmemesi durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyali konektörünün (CN39) gevşemediğini ve çıkmadığını kontrol edin. Motor sinyali kablosunun makine kafasının altında kalarak kopmadığını kontrol edin. Motor enkoderi takma yönünün doğru olduğunu kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motorun ters dönmesi	<ul style="list-style-type: none"> Motor, 500 sti/min veya daha hızlı çalışırken motor, belirtilen dönüş yönünün aksi yönünde çalışır. 	<ul style="list-style-type: none"> Ana mil motor enkoder kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin. Ana mil motor güç kablosu bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.
E811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilen gerilimle aynı veya üzerinde gerilim beslendiğinde. Gerilim 100 V olarak ayarlıyken 200 V gerilim beslenmesi durumunda. "JA: 120 V" kutusuna 220 V gerilim beslenmesi durumunda. "CE: 230 V" kutusuna 400 V gerilim beslenmesi durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> "Anma besleme gerilimi \pm%10 veya daha üstünde" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin. 100 V/200 V geçiş konektörünün düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. <p>Yukarıda anlatılan durumlarda güç PCB'si bozulmuştur.</p>
E813	Düşük gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edilen gerilimle aynı veya altında gerilim beslendiğinde. Gerilim 200 V olarak ayarlıyken 100 V gerilim beslenmesi durumunda. "JA: 220 V" kutusuna 120 V gerilim beslenmesi durumunda. Aşırı gerilim uygulanmasından dolayı dahili devrenin arızalanması durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> "Anma besleme gerilimi \pm%10 veya altında" besleme gerilimi uygulanıp uygulanmadığını kontrol edin. 100 V/200 V geçiş konektörünün düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. <p>Yukarıda anlatılan durumlarda güç PCB'si bozulmuştur.</p>
E815	Yenilemeli direnç bağlı değil	<ul style="list-style-type: none"> Yenilemeli direnç bağlı değilse. 	<ul style="list-style-type: none"> Yenilemeli direnç konektörüne (CN11) yenilemeli direnç bağlı olup olmadığını kontrol edin.
E903	85 V güç kaynağı hatası	<ul style="list-style-type: none"> 85 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda. 	<ul style="list-style-type: none"> Motorun arızalı olup olmadığını kontrol edin. F2 sigortayı kontrol edin.

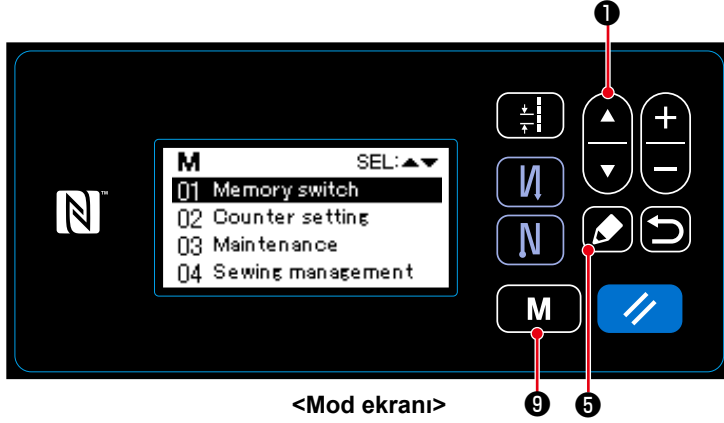
Hata kodu	Hata açıklaması	Nedeni	Kontrol edilecek noktalar
E904	24 V güç kaynağı hatası	• 24 V gerilimin düzgün beslenmemesi durumunda.	
E910	Baskı ayağı motoru başlangıç konumuna dönme hatası	• Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönememesi durumunda.	• Baskı ayağı ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin (bellek düğmesi No. 23). • Baskı ayağı motoru başlangıç konumunun düzgün ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.
E912	Ana mil motoru hız algılama hatası	• Ana mil motorunun varsayılan hızı aşan bir hızda çalışması durumunda.	• Ana mil motorunun bağlantı enkoder kablosunun doğru olup olmadığını kontrol edin. • Ana mil motoru kablo bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.
E915	Çalışma paneli ile iletişim hatası	• Çalışma paneli konektörünün düzgün takılmaması durumunda.	• CTL PCB'nin CN38'inin veya panelin CN200'ünün düzgün bağlandığını veya kablunun kopup kopmadığını kontrol edin.
E922	Ana mil kontrol hatası	• Ana milin beklendiği gibi çalışmaması durumunda.	
E924	Motor sürücüsü hatası	• Motor sürücüsü arızalanırsa.	
E946	Makine kafası EEPROM yazma hatası	• Makine kafası EEPROM'una veri yazılamazsa.	• Makine kafası INT PCB'sinin düzgün bağlandığını kontrol edin.
E955	Elektrik akımı sensörü hatası	• Ana mil motorunun elektrik akımı varsayılan değeri aşıyor.	• Ana mil motoru güç kablosu bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin.
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.
E971	Yatay besleme motoru IPM aşırı akım koruması	• Adım motoru hatalı çalışma.	
E972	Yatay besleme motoru aşırı yük	• Adım motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Adım motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E973	Dikey besleme motoru IPM aşırı akım koruması	• Besleme sürücü motoru hatalı çalışma.	
E974	Dikey besleme 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	Yatay baskı ayağı motoru aşırı yük	• Baskı ayağı motoruna aşırı yük uygulanması durumunda.	• Baskı ayağı motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
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.

4-7-1. Bellek anahtarı verilerinin ayarlanması

① Bellek anahtarı verilerinin kategorisinin seçilmesi



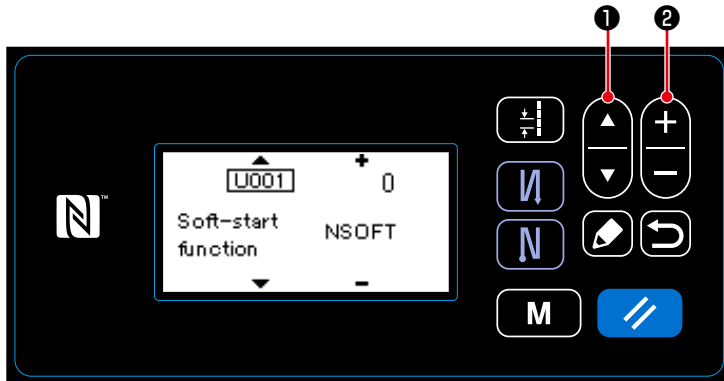
1. Mod ekranını açmak için dikiş ekranındaki **M** 9 tuşuna basın.

2. **▲ ▼** 1 Bellek anahtarı "01 Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin. Ardından, bellek anahtarı kategorisi seçim ekranını görüntülemek için **↵** 5 tuşuna basın.

3. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "01 Display all (Tümünü Görüntüle)" öğesini seçin. Ardından, bellek anahtarı ayar ekranını görüntülemek için **↵** 5 tuşuna basın.

* "01 Display all (Tümünü Görüntüle)" dışında bir öğe seçildiğinde, bellek anahtarı ayar ekranında sadece seçili öğeye karşılık gelen bellek anahtarı görüntülenir.

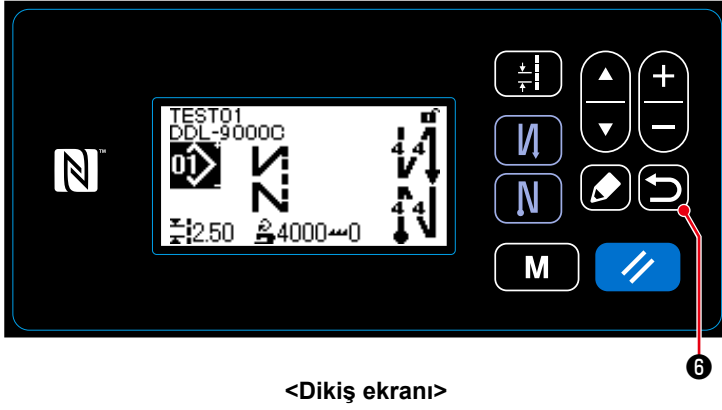
② Bellek anahtarının ayarlanması






1. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak bellek anahtarını seçin. Ardından, **+** **-**

2 Bellek anahtarının ayarlanması

③ Girilen verilerin doğrulanması



1. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan bellek anahtarı kategori seçim ekranına dönmek için  6 tuşuna basın. Ardından, mevcut ekranı mod ekranına döndürmek için tekrar  6 tuşuna basın. Mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için bir kez daha  6 tuşuna basın.

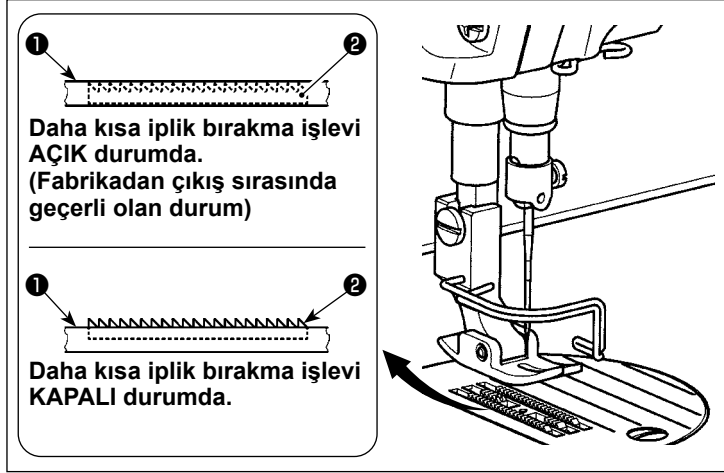
5. YENİ TEMEL İŞLEVLER

Besleme mekanizmasının bilgisayarlı ortama geçirilmesinin bir sonucu olarak, çeşitli düzenlemeler yapılabilir. Ayrıntılar için bkz. **30 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.

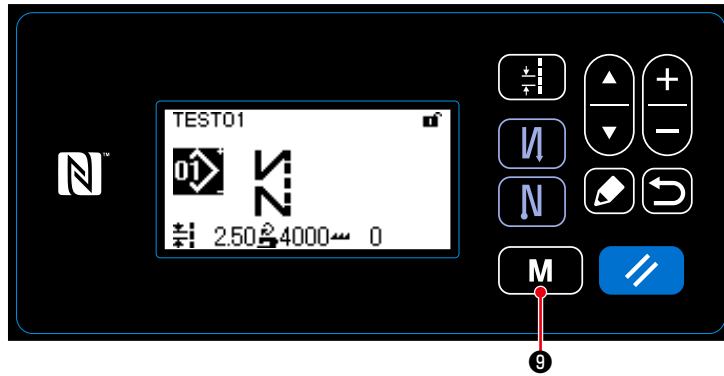
5-1. Daha kısa iplik ucu bırakan ceza



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

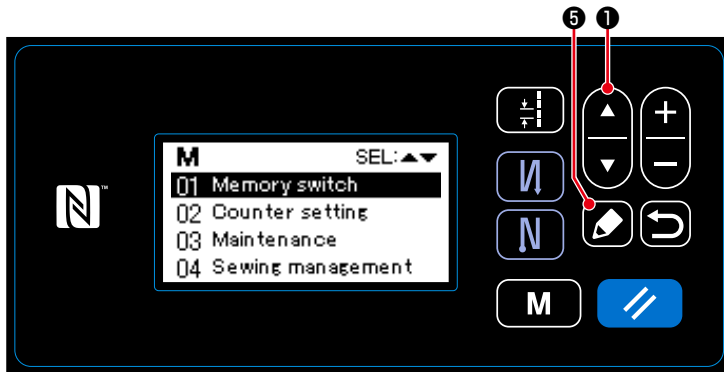
Ek olarak, transport dişlisi ❶ boğaz plakasından ❷ dışarı taşmadığı için, malzeme kolaylıkla yerleştirilebilir/dikiş makinesinden çıkarılabilir.

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



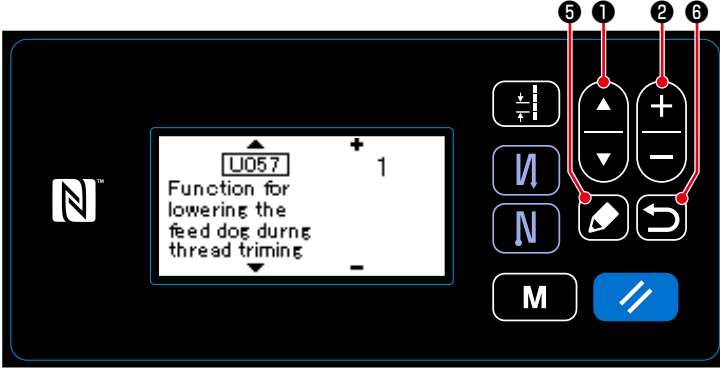
[Transport dişlisinin ayarlanması]

1) **M** ❹ tuşuna basın.



2) **▲ ▼** ❶ tuşuna basarak "01 Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin.

5 tuşuna basın.

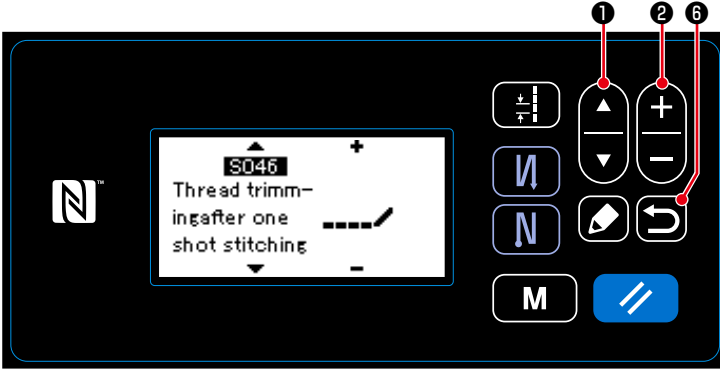


- 3) ▲ ▼ 1 tuşuna basarak "U057" öğesini seçin. ⏏ 5 tuşuna basın.
- 4) İplik kesimi sırasında transport dişlisinin durumunun nasıl olacağını + - 2 tuşu ile seçin (0 : Transport dişlisi AŞAĞIDA, 1 : Transport dişlisi YUKARIDA).
- 5) ↻ 6 tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.



[Yoğunlaştırma ilmeğinin ayarlanması]

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

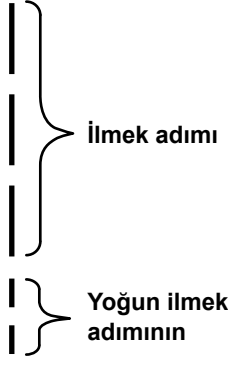


- 2) ▲ ▼ 1 tuşuna basarak "S046"i görüntüleyin.
- 3) Daha kısa iplik bırakan iplik kesme işlevinin AÇIK/KAPALI durumunu (Yoğunlaştırma ilmekli/Yoğunlaştırma ilmeksiz) + - 2 ile ayarlayın.
- 4) ↻ 6 tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.



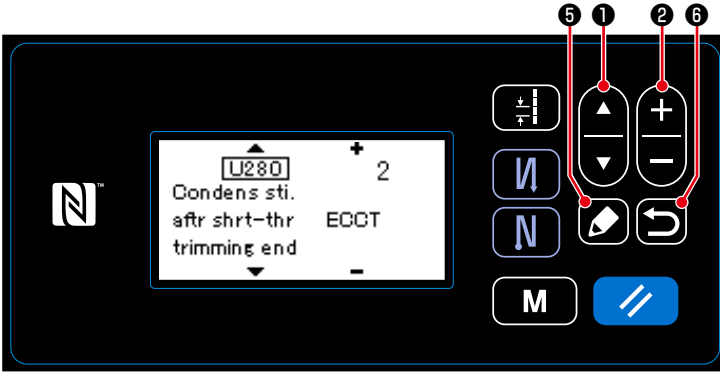
İplik kesimi, iplik kesimi anında iplik ilmeği oluşumunun dengesiz olmasından dolayı malzeme bulunmayan noktada yapılmadan önce yoğun ilmek işlemi kapatılmalıdır. Ayrıca iplik alma yayı hareket aralığı bir miktar büyük olacak şekilde ayarlanmalıdır.

[Yoğun ilmek adımının ayarlanması]



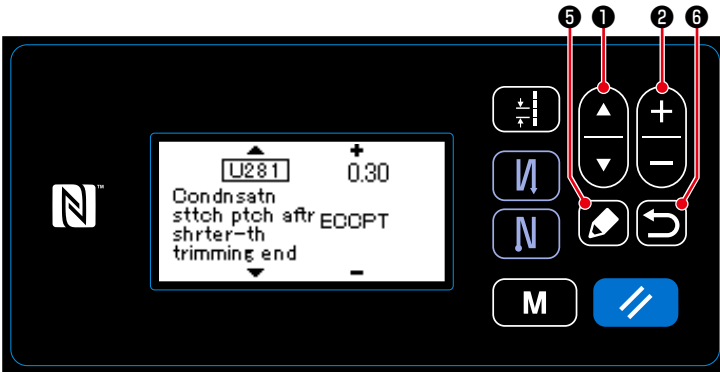
Daha kısa iplik bırakan iplik kesimi yapılması durumunda (yoğun ilmek açıkken) yoğun ilmek adı ayar değerleri ve ilmek sayısı ayarlanabilir. Bu ayar değerlerini dikilecek malzemeye göre uygun şekilde ayarlayın.

[Yoğun ilmek sayısının ayarlanması]



- 1) ▲ ▼ 1 tuşuna basarak "U280" öğesini seçin. ↵ 5 tuşuna basın.
- 2) + - 2 tuşuna basın ve daha kısa iplik bırakan iplik kesimi için dikiş sonundaki yoğun ilmek sayısını girin. (Fabrika ayarlı değer: 2)
- 3) ↶ 6 tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

[Yoğun ilmek adımının ayarlanması]



- 1) ▲ ▼ 1 tuşuna basarak "U281" öğesini seçin. ↵ 5 tuşuna basın.
- 2) + - 2 tuşuna basın ve daha kısa iplik bırakan iplik kesimi için dikiş sonundaki yoğun ilmek adımını girin. (Fabrika ayarlı değer: S tipi 0,3; H tipi 0,5)
- 3) ↶ 6 tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.



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.)

5-2. Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanması

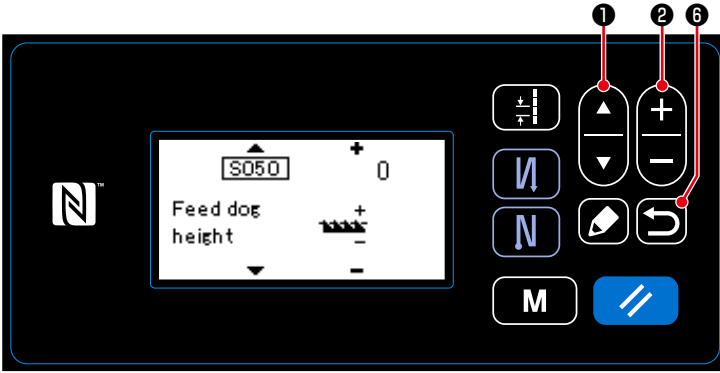


1. Kullanılan ölçüğe bağlı olarak boğaz plakası ile transport dişlisi arasında etkileşim olabileceğini unutmayın. Kullanılan ölçekteki açıklığı kontrol ettiğinizden emin olun. (Açıklık 0,5 mm ya da daha fazla.)
2. Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçüğün değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.



[Ayarlama]

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



- 2) 1 tuşuna basarak "S050"i görüntüleyin.

- 3) 2 tuşuna basarak transport dişlisi yüksekliğini değiştirin.

* Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanabilir aralığı için aşağıdaki tabloya başvurun.

- 4) 6 tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

[DDL-9000C-SMS]

Transport dişlisi yüksekliği (mm)	0,60	0,65	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	1,00	1,05	1,10	1,15	1,20
Panel üzerine girilen değer	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Düşük ←←←

↑

→→→ Yüksek

Standart

(Teslimattan önce fabrikada ayarlanan yükseklik)

[DDL-9000C-SSH]

Transport dişlisi yüksekliği (mm)	1,00	1,05	1,10	1,15	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	1,50	1,55	1,60
Panel üzerine girilen değer	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Düşük ←←←

↑

→→→ Yüksek

Standart

(Teslimattan önce fabrikada ayarlanan yükseklik)

* Panel üzerinde girilen değerler -4 ila 8 arasındır.

5-3. Beslemenin çalışma süresi




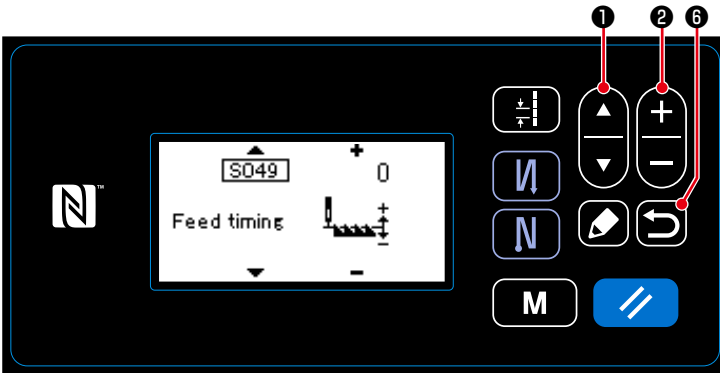
Adım uzunluğunu, transport dişlisi yüksekliğini ya da besleme zamanlamasını değiştirdiğinizde, ölçeğin değiştirilen parçayla temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini düşük bir hızda çalıştırın.





İğne ile besleme arasındaki zamanlama farkı çalışma paneli üzerinde ayarlanabilir.


[Ayarlama]

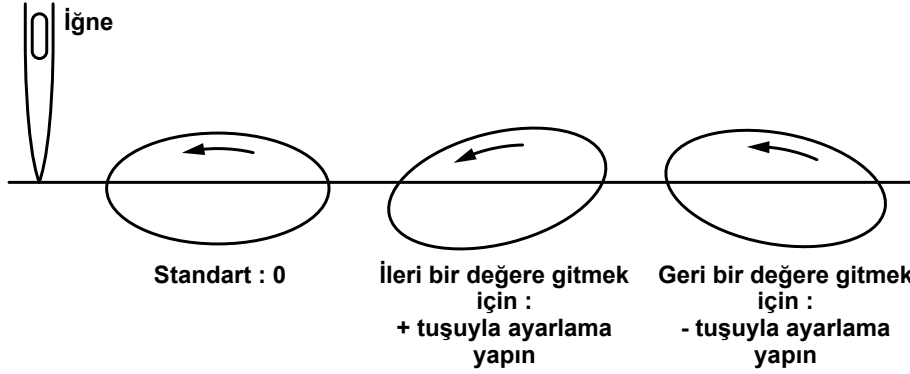
1)  5 tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.



2)  1 tuşuna basarak "S049"i görüntüleyin.

3)  2 tuşuna basarak besleme zamanlamasını değiştirin. (+ : İleri, - ; Geri)

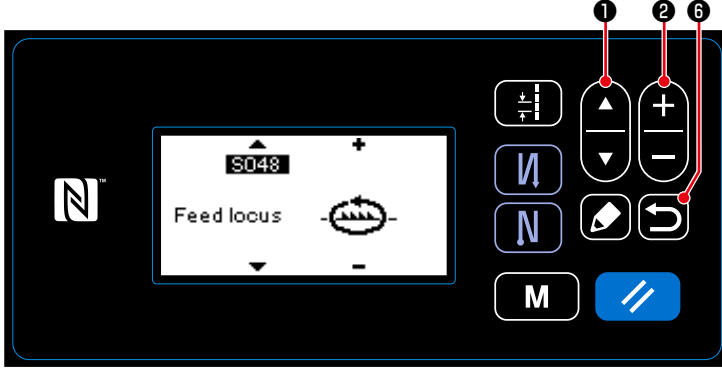
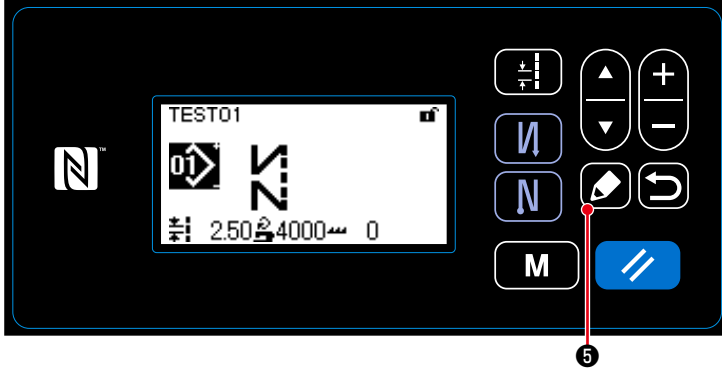
4)  6 tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.



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)  **5** tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.
- 2)   **1** tuşuna basarak "S048"i görüntüleyin.
- 3)   **2** tuşuna basarak besleme konumunu değiştirin.
* Besleme konumu türleri için aşağıdaki tabloya başvurun.
- 4)  **6** tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.

Besleme konumu (şekil) [Resim figür]	Ad	Özellik (transport dişlisinin hareketi)	Dikiş uzunluğu ve dikiş hızı
	S (Standart)	Standart yumuşak eliptik konum	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
	A	Yükselme sırasında, transport dişlisi yukarı çıkar ve boylamasına yönde paralel hareket eder.	0 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
	C	İğne malzemeye girdiği sırasında transport dişlisi düz bir şekilde aşağı iner. Sonuç olarak, iğne bükülmesi problemi nadiren görülür.	0 ile 5,00 mm : 4.000 sti/min
	B	Transport dişlisi 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 dişlisi yüksekliği değişse de dikiş uzunluğu büyük oranda değişmez.	0 ile 5,00 mm : 2.500 sti/min

6. BAKIM

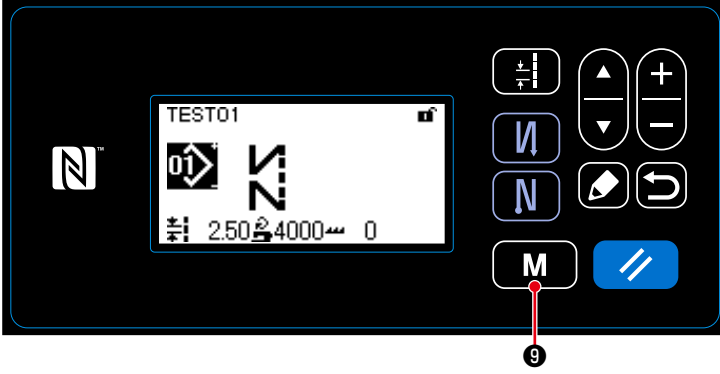
Makinenizin ömrünün uzun olması için aşağıda belirtilen bakımları yapınız.

6-1. Bakım modu

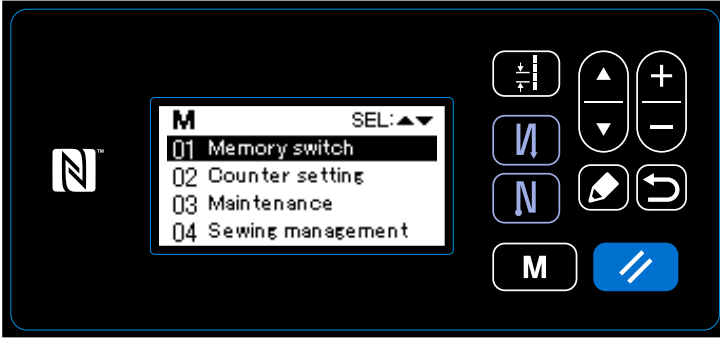
Çağanoz zamanlamasının ayarlanması ve ölçeğin değiştirilmesi gibi dikiş makinesi bakım işlemleri için bu modu kullanın.



Dikiş makinesi bakım modundayken pedala basılsa bile çalışmaz.



- 1) **M** **9** tuşuna basarak mod ekranını görüntüleyin.



- 2) Ekran, bakım modu ekranına dönüşür.



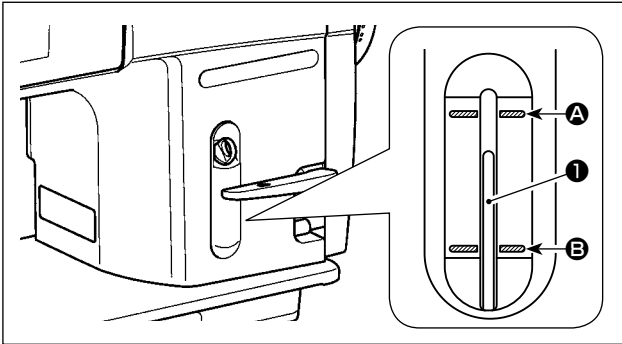
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bakım modu ekranına dönüştüğünden emin olmak için kontrol edin.

6-2. Kanca yağ deposundaki yağ miktarının kontrolü



UYARI :

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



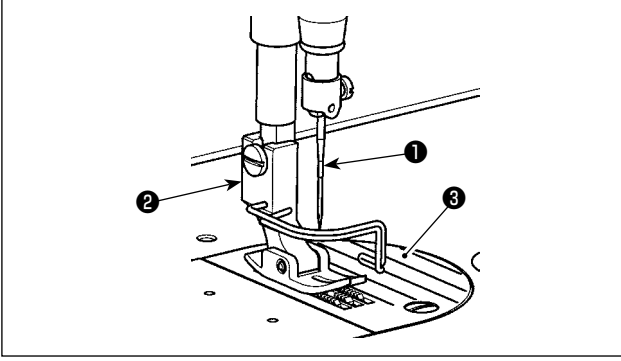
Yağ gösterege çubuğunun **1** üst kısmının, yağ göstergesindeki kabartma üst işaret çizgisi **A** ile kabartma alt işaret çizgisi **B** arasında olduğunu kontrol edin. (Detaylar için **12 Sayfada "2-14. Yağlama"** başlığına bakınız.)

6-3. Çağanoz etrafındaki bölgenin temizlenmesi

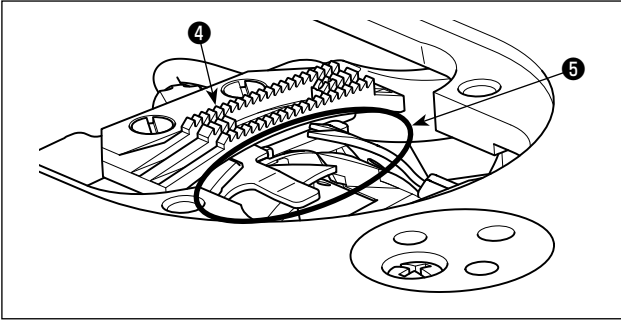


UYARI :

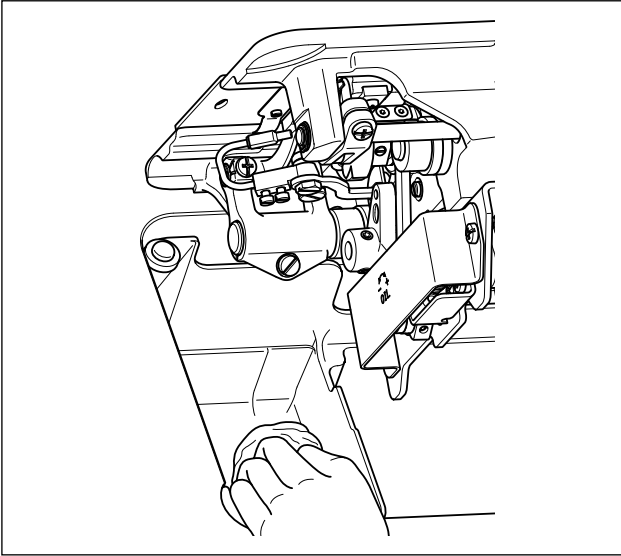
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



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.



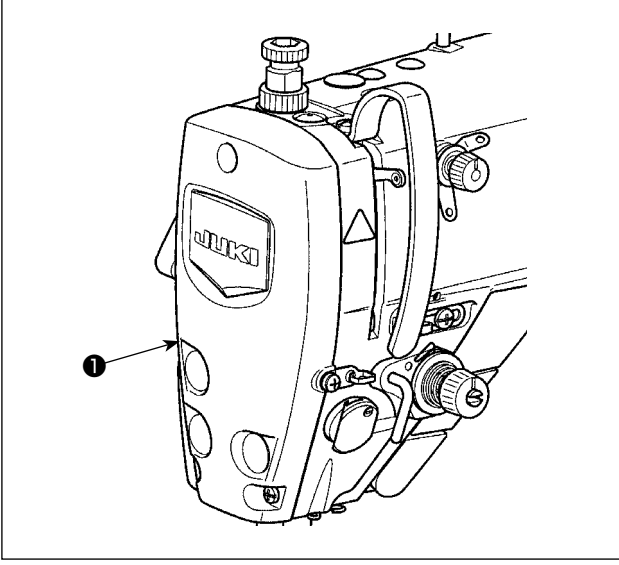
3) Makine kafasını devirin ve bobin yuvası gibi parçalar üzerindeki tozu yumuşak bir bezle silin ve hiçbir çizik olmadığını kontrol edin. Kancanın yakınındaki alt kapağa sızan kanca yağını ve tozları yumuşak bir bezle silin.

6-4. Şasinin iç kısmının temizlenmesi

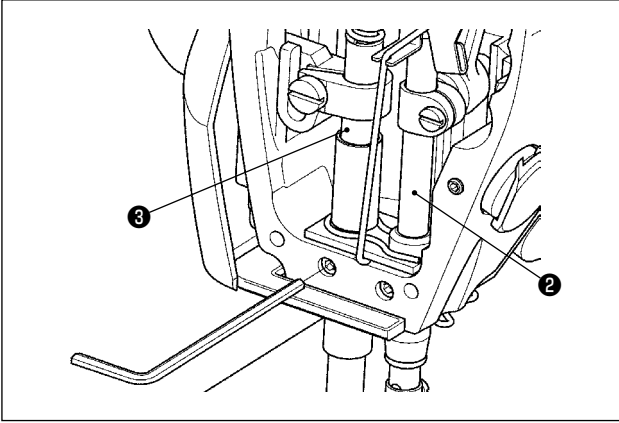


UYARI :

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

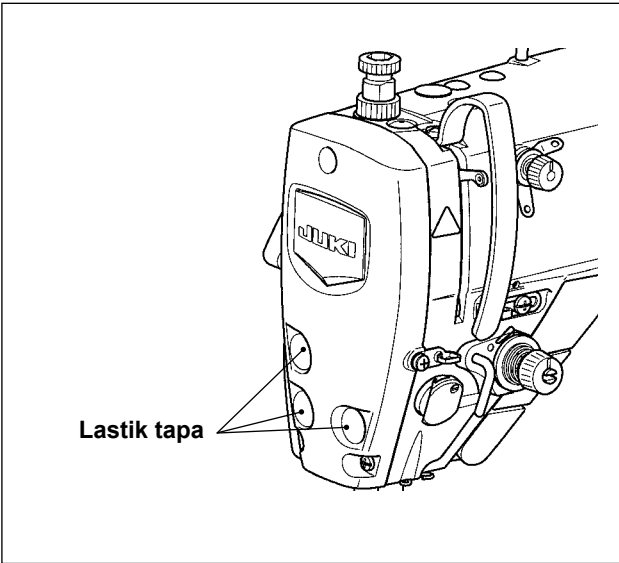


1) Ön plakayı ❶ çıkarın.



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.



DİKKAT Temizlikten önce çıkarttıysanız lastik tapayı yerine taktığınızdan emin olun.

6-5. Yağ sürmek

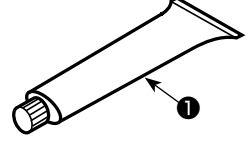


UYARI :

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.

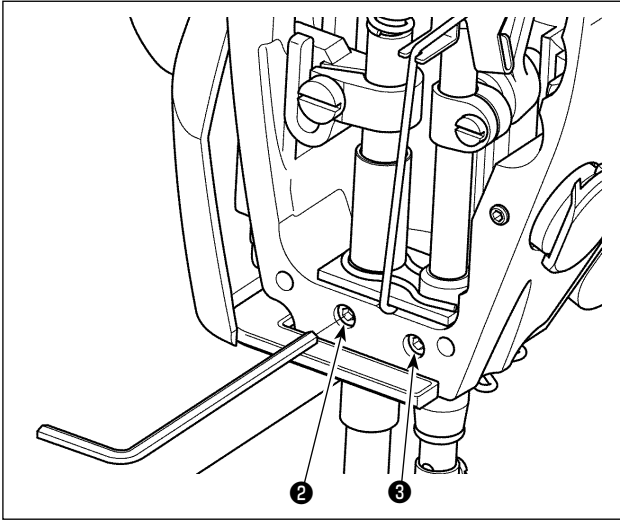


6-6. İğne mili alt yuvasına ve baskı ayağı mili yuvasına gres uygulayın



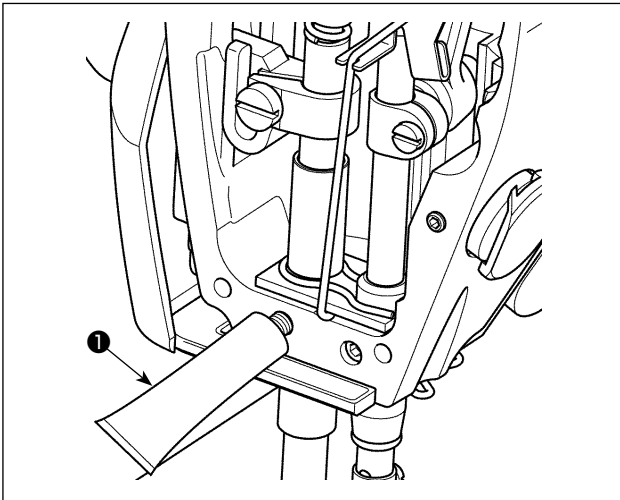
UYARI :

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-SMS 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.

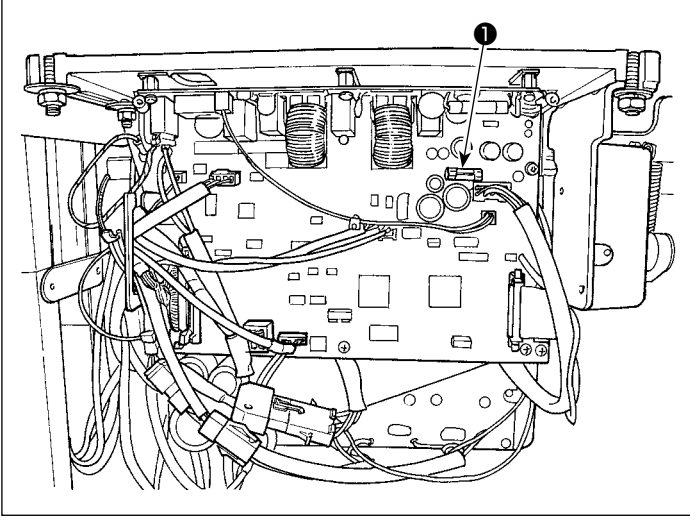


6-7. Sigortanın Değiştirilmesi



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 aşığıdaki tek tip sigorta kullanılır :
ANA PWB

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

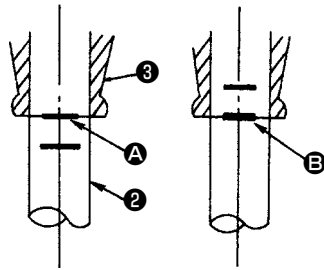
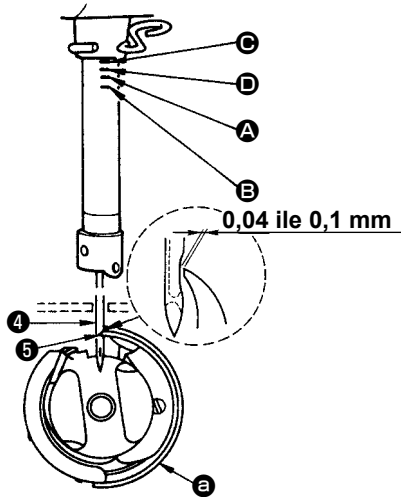
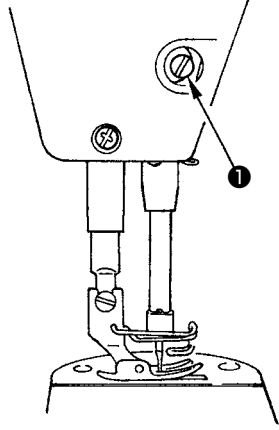
7. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI (UYGULAMA)

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 ① gevşetin.
- 2) İğne mili yüksekliğinin ayarlanması İşaret çizgisiyle hizaya getirin (DB iğne için : işaret çizgisi A). DA iğne için : İğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini C, iğne mili alt burcunun ③ taban yüzeyi ile aynı hizaya getirin ve tespit vidasını ① sıkın.
- 3) Çağanoz a konumunun ayarlanması.
Kancanın üç adet setuskur vidasını gevşetin, kasnağı normal döndürün ve yükselen iğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini (DB iğne için : işaret çizgisi B, DA iğne için : işaret çizgisi D) iğne mili alt kovanının ③ alt ucu ile hizalayın.
- 4) Bu durumdayken, kanca bıçak noktasını ⑤ iğne ④ merkeziyle 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-SMS'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.

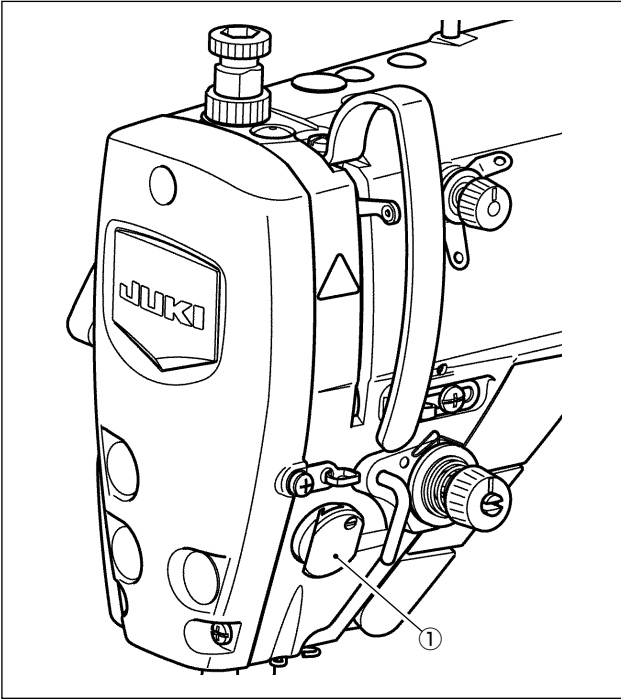


7-2. İğne ipliği baskı aygıtının ayarlanması



UYARI :

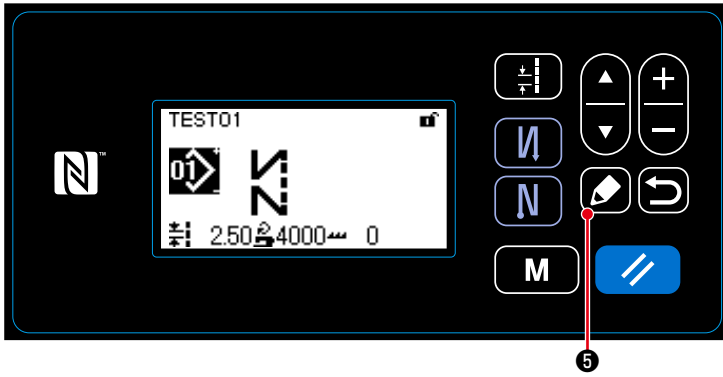
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.




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

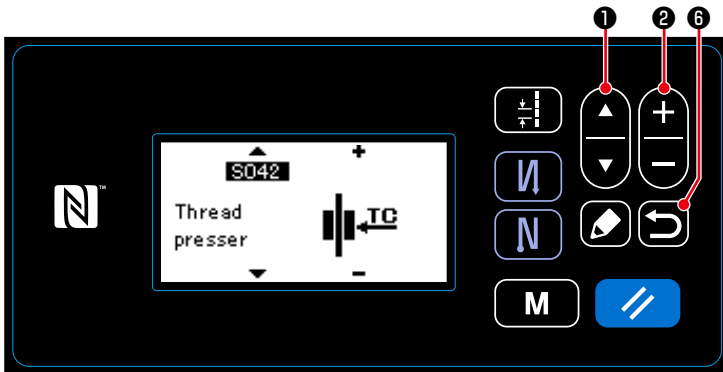
[Özellik]





- 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]

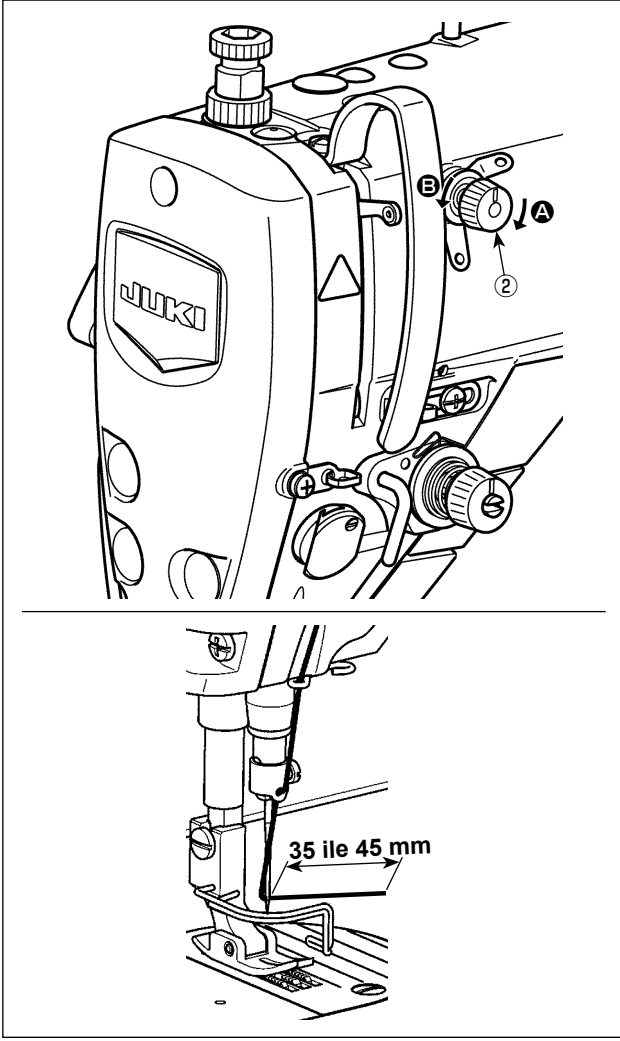
- 1)  5 tuşuna basarak dikiş verileri düzenleme ekranını görüntüleyin.



- 2)  1 tuşuna basarak "S042"i görüntüleyin.
- 3) İğne ipliği baskı aygıtının Açık/Kapalı durumunu   2 tuşlarına basarak ayarlayın.
* İğne ipliği baskı aygıtının Açık/Kapalı durumu sevkiyat sırasında fabrikada "Açık" olarak ayarlanmıştır.
- 4)  6 tuşuna basarak girişinizi doğrulayın. Ardından dikiş ekranı görüntülenir.



"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 çalıştığında dikiş hızını yeniden ayarlama açısı : Artırın (Sevkiyat sırasında fabrikada 340 derece olarak ayarlanmıştır)

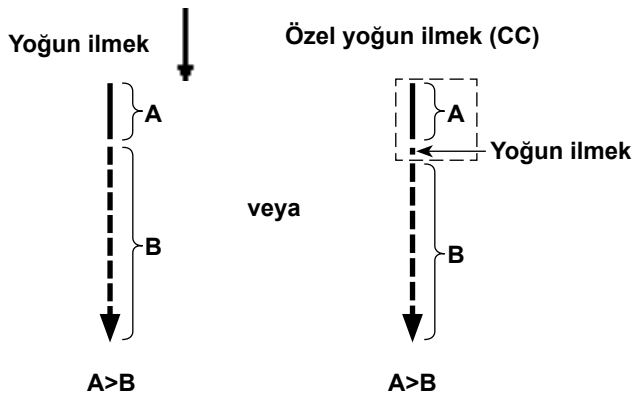
Bellek anahtarı ayarları açısından "U286 İplik baskı ayağının çalışması sırasında dikiş hızı" için 250 sti/min dikiş hızı ve "U293 İplik baskı ayağı çalıştığında dikiş hızını yeniden ayarlama açısı" için 720 derece önerilir.



No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U286	İplik baskı ayağının çalışması sırasında dikiş hızı Bu bellek anahtarı, iplik baskı ayağının çalışması sırasında uygulanacak hızı ayarlamak için kullanılır.	100 ile 3000	sti/min
U293	İplik baskı ayağı çalıştığında dikiş hızını yeniden ayarlama açısı 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

[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]

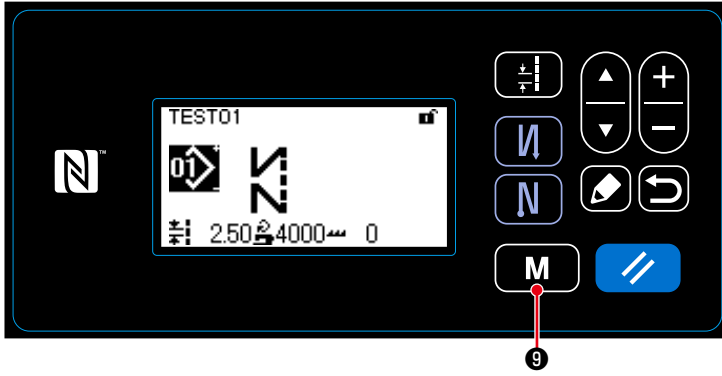
- İnce iplik veya hassas iplik kullanırken iğne ipliği kopmasıyla karşılaşırsanız
- İğne ipliğinin malzemenin ters yüzüne girmemesi durumunda
- Malzemenin kenarında dikişe başlarken iğne ipliği kopmasıyla karşılaşırsanız (örneğin malzemeyi, iğne ipliğinin malzemenin alt yüzüne girerek dikerken)

Yukarıdaki sorunlardan herhangi biri meydana gelirse otomatik kaldırıcı cihazı (AK-154) kullanılarak dikişin başında baskı ayağı basıncını azaltmaya çalışan destek işlevi ayarlanabilir.

* AK-154 isteğe bağlı olarak monte edilebilir. (Parça numarası: 40174617)

* AK-154 kullanılmazsa iğne ipliğinin düzgün bir şekilde bırakılmasını sağlamak için baskı ayağı basıncı düşürülmelidir. (Önerilen baskı ayağı basıncı en fazla 30 N'dir (3 kg)).

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

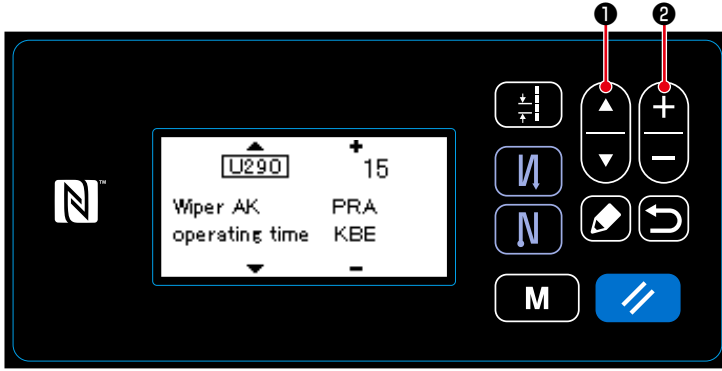


[Otomatik kaldırıcı işlevinin ayarlanması]

Otomatik kaldırıcı cihazını (AK) taktığınızda otomatik kaldırıcı işlevi devreye alınır.

1) Güç anahtarını Açık konuma alın.

2) **M** **9** tuşuna basın.



3) **▲** **▼** **1** tuşlarına basarak imleci

"U290"na getirin. **+** **-** **2** tuşlarını kullanarak kaldırma zamanını girin.

Fabrika ayarlı değer : 20

Ayarlama aralığı : 0 ila 50

Kaldırma zamanı ne kadar yüksek olursa baskı ayağı tabanı boğaz plakasının üzerinde o kadar yükseğe kaldırılır.



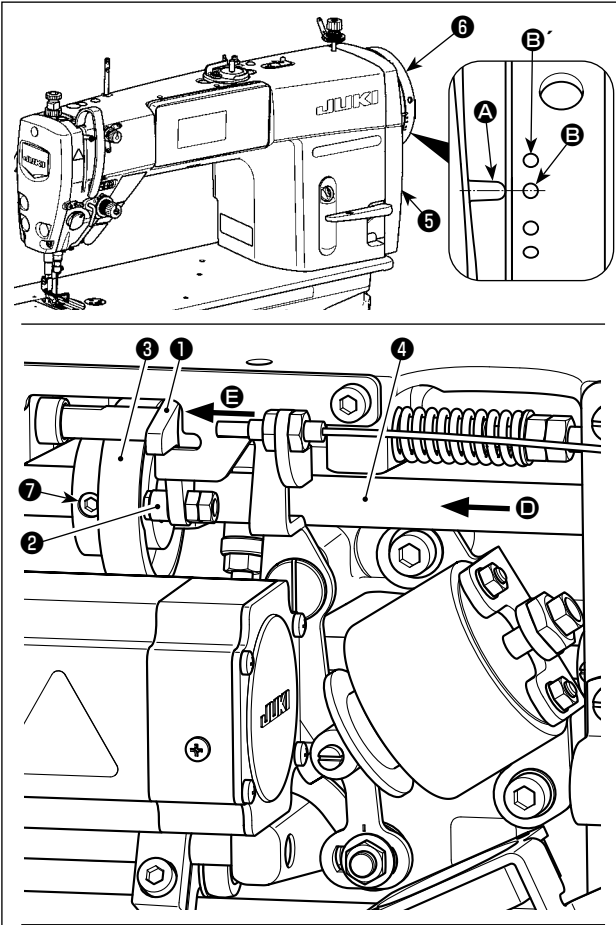
1. Baskı ayağının boğaz plakasının üzerinde kaldırılma miktarı dikilecek malzemenin kalınlığına ve baskı ayağı basıncına bağlı olarak değişir. Dikişe başlamadan önce gerçek durumu mutlaka kontrol edin.
2. AK-154'ün çalışma zamanının ayar değeri, baskı ayağı basıncı yüksekken artırılırsa çalışma gürültüsü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

7-3. İplik kesicinin ayarlanması

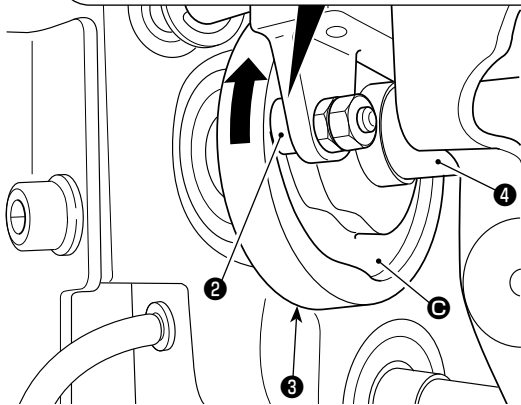
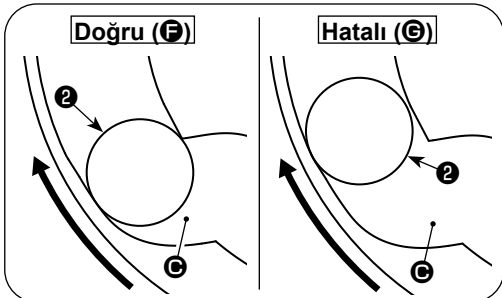


UYARI :

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) itirin.
- 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 1 ve 2 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) itirerek 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 milinin 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 silindire ② arasındaki hizalama noktası, kam iticinin ① hareket etmeye başladığı konumdur (E). Ayar sırasında iplik kesme kamının ③ silindire ② ilk kez temas ettiğini hissettiğiniz konum (C) doğru hizalama konumu değildir.

* İlmek dağıtım zamanlamasını önemli ölçüde etkilediğinden iplik kesme kamı zamanlamasını mutlaka dikkatli bir şekilde düzeltin.

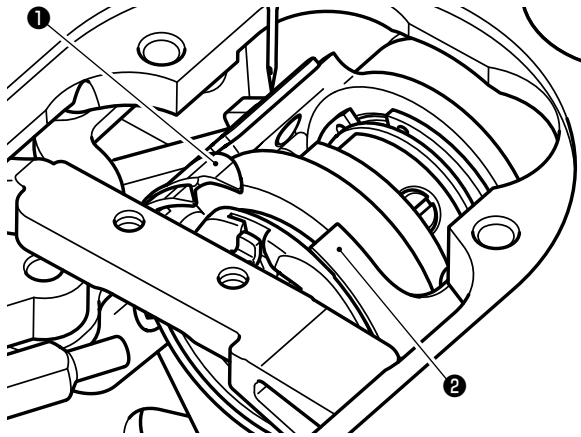


7-3-3. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi

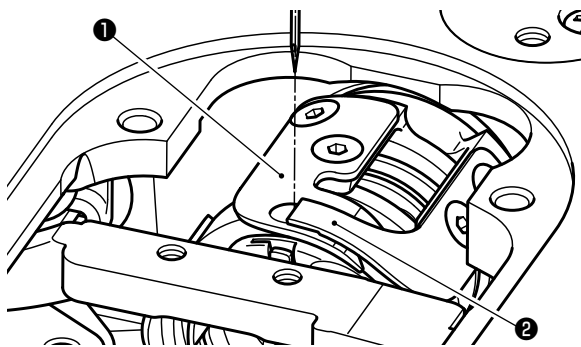
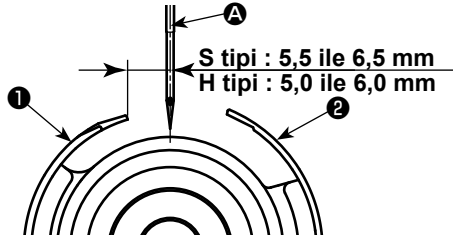


UYARI :

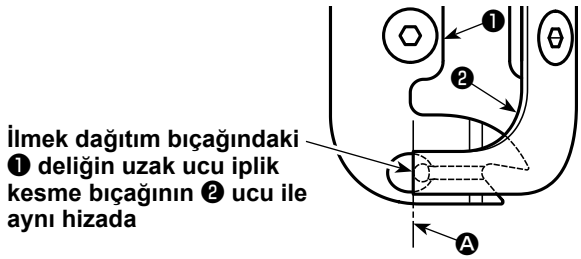
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



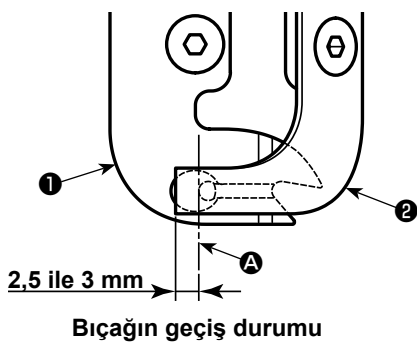
Bıçağın bekleme durumu



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. 74 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. 74 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.

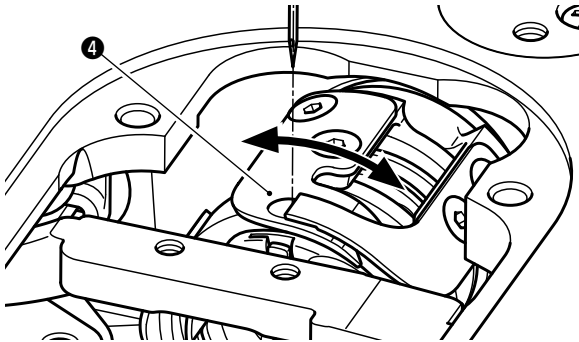
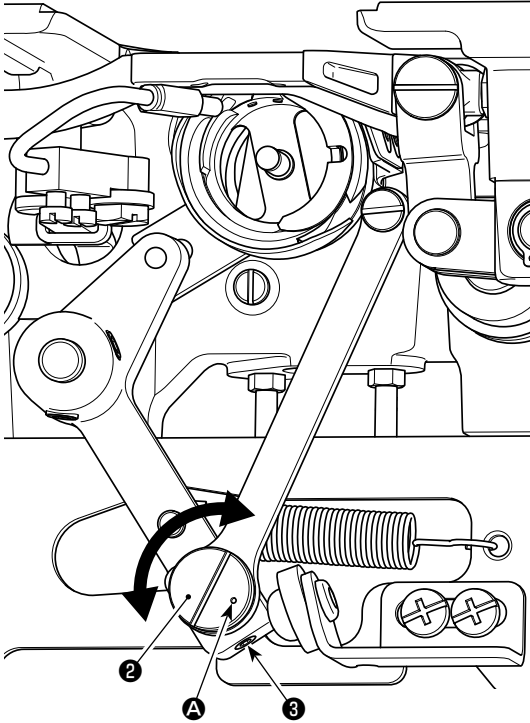
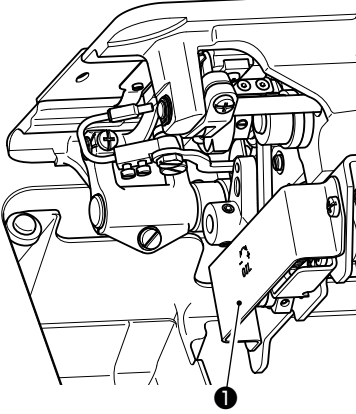
- İplik alma yayı hareket aralığını standart değerden daha büyük bir değer yapın.
- Yoğun ilmeğe dikişi sırasında iplik kesme adımını standart adımdan daha büyük yapın.
- Malzeme olmayan bir konumda iplik kesme işlemi yapılıyorsa yoğun ilmeğe dikişini kapatın.

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

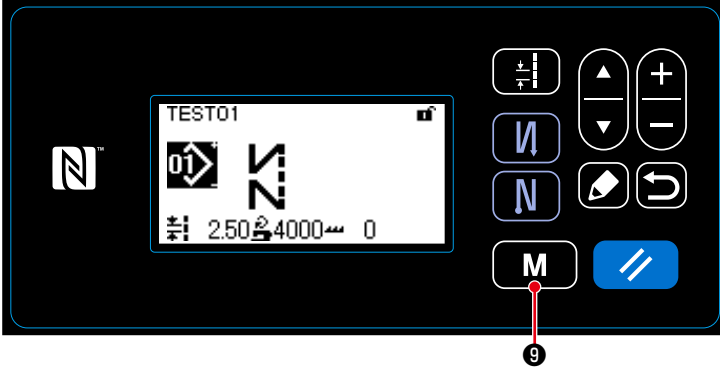
② üzerindeki işaret noktasının (A) konumu, sadece operatörün tarafından ayarlanmalıdır.

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.

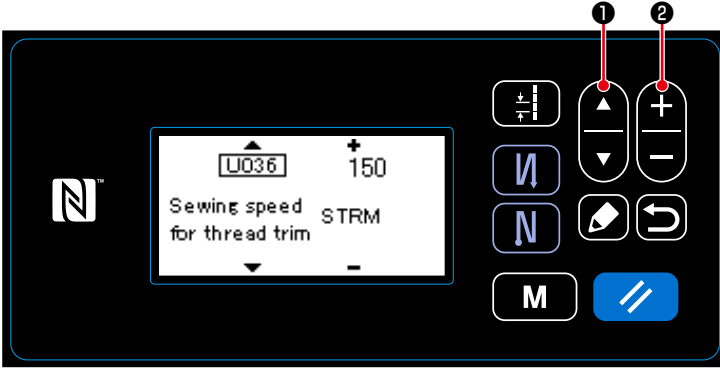
Kullanılacak ipliğe bağlı olarak iplik kesme hızı artırılmalıdır. Diğer taraftan hassas iplik (örneğin çok lifli iplik veya pamuk iplik) kullanılması durumunda ipliğin hasar görmesini engellemek için iplik kesme hızı düşürülmelidir.

İplik kesme hızı gerekmesi durumunda dikiş işlemine uygun olarak ayarlanmalıdır.



[Ayarlama]

1) **M** **9** tuşuna basın.



2) **▲** **▼** **1** tuşlarına basarak imleci "U036"a getirin. **+** **-** **2** ile iplik kesme hızını girin.

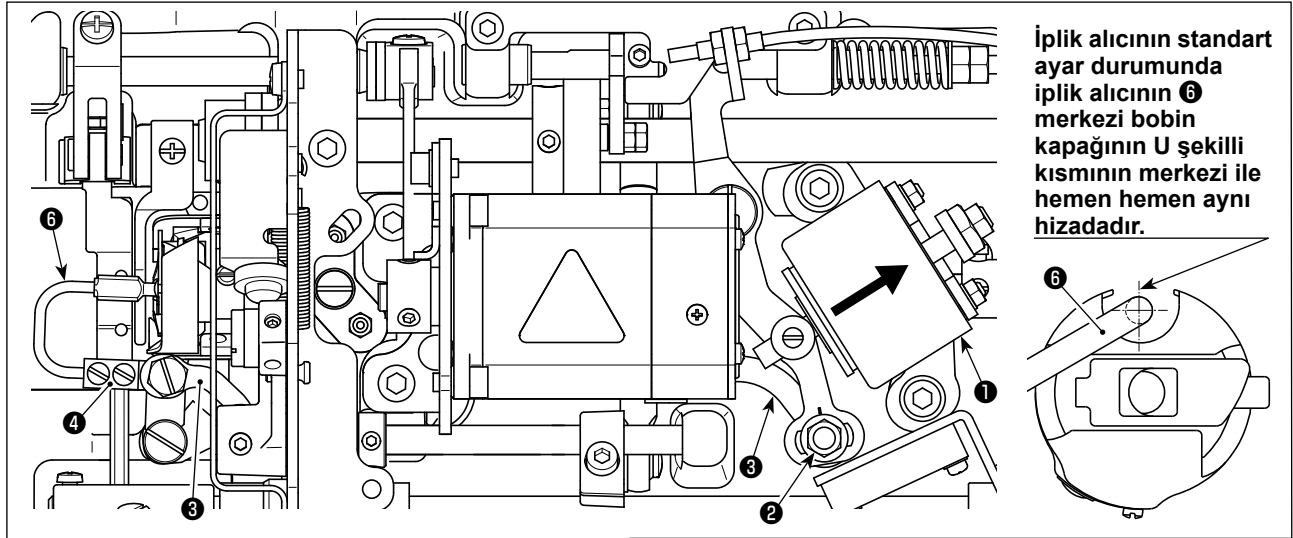
No.	Öge	Ayar aralığı	Birim
U036	İplik kesme sırasındaki hız İplik kesme sırasında maksimum dönüş sayısı makine kafasına göre farklılık gösterir	150 ile Maks. iplik kesme	sti/min

7-4. İplik alıcının ayarlanması



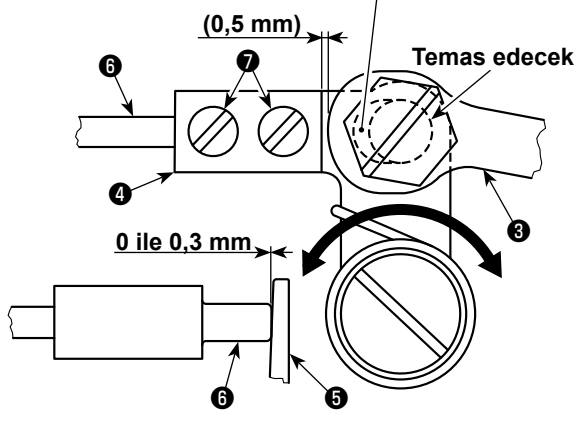
UYARI :

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 (sönümleme 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.



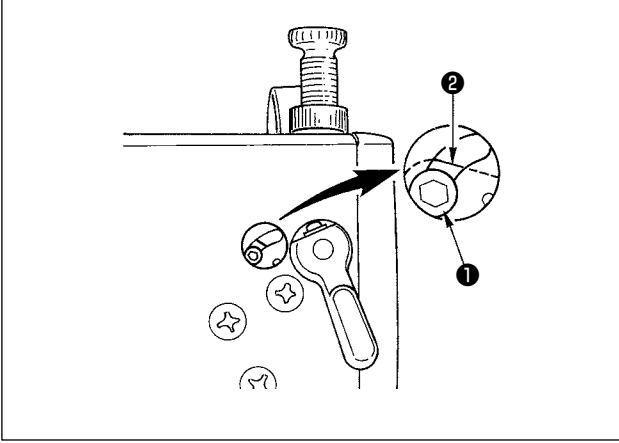
1. Bobin 5 ile iplik alıcının 6 ucu arasında hiçbir boşluk yoksa, iplik alıcının 6 bobine 5 güçlü bir şekilde basın. Bunun bir sonucu olarak iplik kesme esnasında bobin gerekli bobin ipliği uzunluğunu sağlayamaz. Bu durumda bobin ipliği muhtemelen kısa kesilir ve dikiş başında ipliğin çıkması muhtemeldir.
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. İplik tansiyonu bırakma ayırma mekanizması



UYARI :

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



İplik tansiyonu bırakma ayırma mekanizmasından yararlanmak suretiyle, dikiş sırasında baskı ayağı kaldırılrsa dahi iğne iplik tansiyonunun düşmesine yol açmadan dikişi dikmek mümkündür. (Kalın üst üste dikiş kısımlarında dizlik ayak kaldırmadan yararlanılarak baskı ayağı hafifçe kaldırılrsa dahi, bu mekanizma iplik tansiyonunun değişmesini engeller.)

[Nasıl bırakılır]

- 1) Makine kafasındaki kapağı çıkartın ve bir Allen anahtar kullanarak iplik tansiyonu bırakma değiştirme vidasını ① gevşetin.
- 2) Vidayı ① İplik gerginliğini azaltma değişiklik plakasının ② üzerine takın.
Baskı ayağı kaldırılrsa dahi iplik tansiyon disk hareket etmez ve iğne ipliğinin tansiyonu düşmez. (İplik tansiyon disk, sadece iplik kesme işlemi uygulandığı zaman kalkar.)

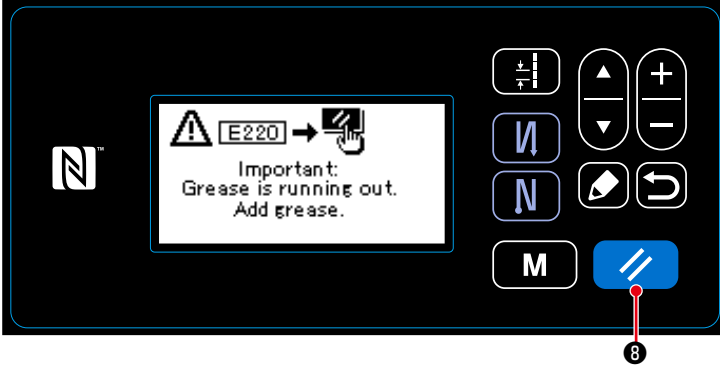


İplik tansiyonu bırakma değiştirme

plâkasında ② bulunan vidayı ①, kesinlikle en üst ve en alt konumları dışında kalan bir noktaya ayarlamayın.


* Vida, fabrika tesliminde en alt konuma ayarlanmıştır.

7-6. Gres noksanlığı alarmı



7-6-1. Gres noksanlığı alarmı hakkında

Gres bakım zamanı yaklaştığında hata mesajı "E220 Gres noksanlığına karşı uyarı" görüntülenir.

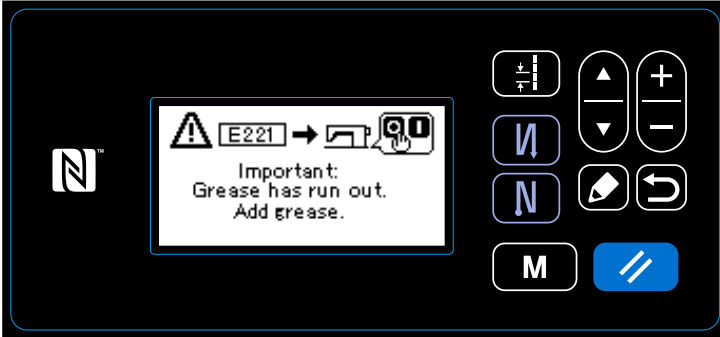
Bu hata,  8 tuşuna basılarak sıfırlanır. Bu durumda dikiş makinesi belirli bir süre kesintisiz kullanılabilir.



Hata mesajı E220 görüntülendiğinde bakım için mutlaka gres ekleyin.

* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz.

79 Sayfada "7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında".



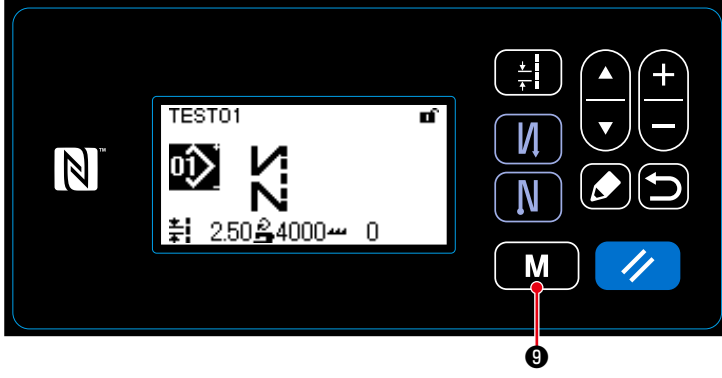
7-6-2. E221 Gres noksanlığı hatası

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

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

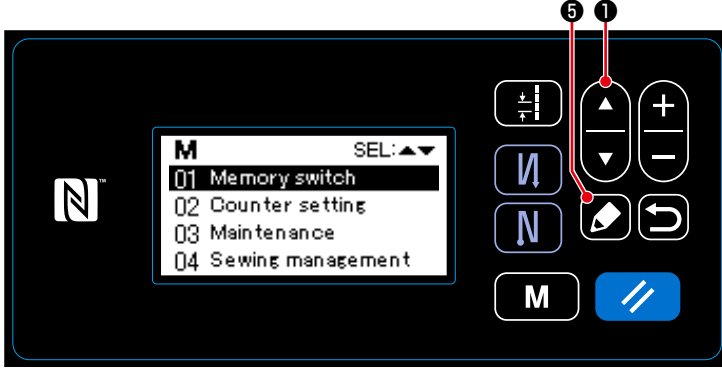
* Hata sıfırlaması (K118) yapmak için bkz.

79 Sayfada "7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında".

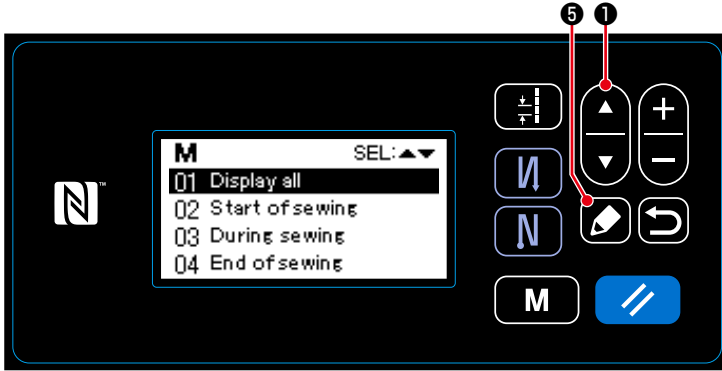


7-6-3. K118 hata sıfırlama prosedürü hakkında

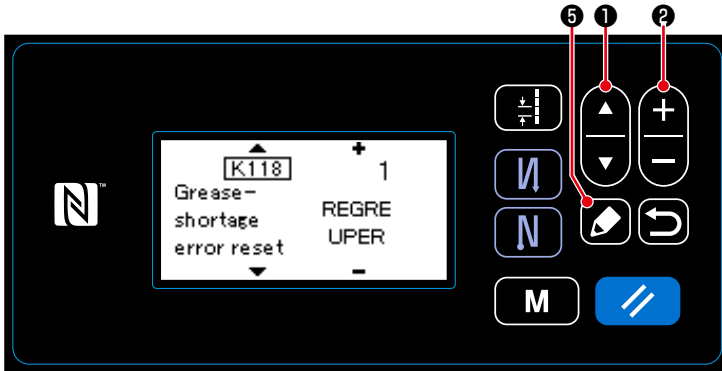
- 1) **M** **9** tuşuna altı saniye boyunca basılı tutun.



- 2) **▲** **▼** **1** tuşuna basarak "01 Memory switch (Bellek anahtarı)" öğesini seçin. **5** tuşuna basın.



- 3) **▲** **▼** **1** tuşuna basarak "01 Display all (Tümünü göster)" öğesini seçin. **5** tuşuna basın.



- 4) **▲** **▼** **1** tuşuna basarak "K118" öğesini seçin.
- 5) **+** **-** **2** tuşlarına basarak ayarı "1"e ayarlayın. Daha sonra **5** tuşuna basın.

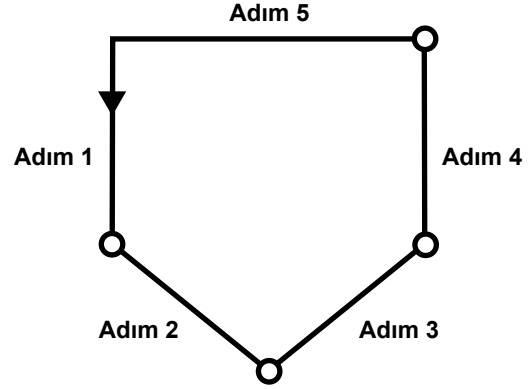
Bu, hatayı sıfırlayarak dikiş makinesini normal çalışma konumuna geri getirir. Bir sonraki bakım periyodu gelene dek dikiş makinesi normal çalıştırılabilir.

8. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA)

8-1. Çokgen şekilli dikişin ayarlanması

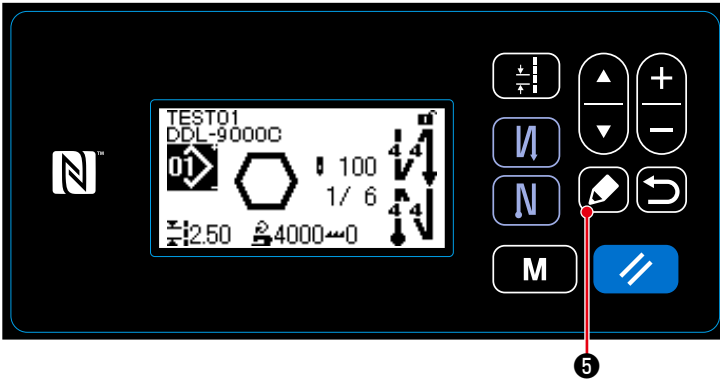
Çokgen şekilli bir dikiş deseni, sabit boyutlu dikiş desenlerinin (en fazla) 20 adımını içerir. Özel dikiş koşulları adım adım ayarlanabilir.

<Desen örneği>




8-1-1. Düzenleme yöntemi

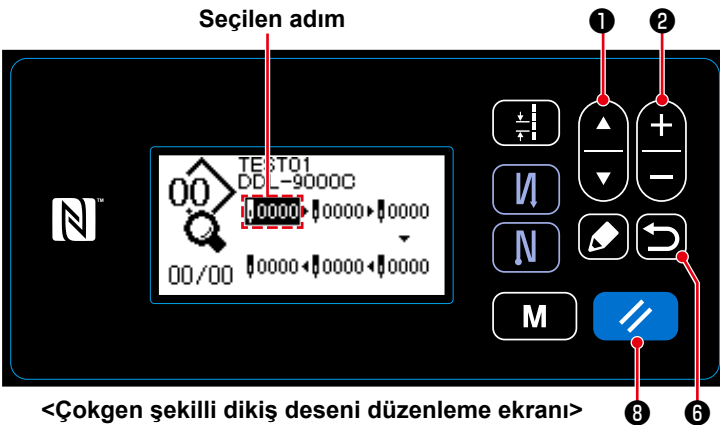
① Çokgen şekilli dikiş deseni düzenleme ekranının görüntülenmesi





<Dikiş ekranı (Çokgen şekilli dikiş deseni)>


Çokgen şekilli dikiş seçildiğinde çıkan dikiş ekranında  5 tuşunu bir saniye basılı tutun. Ardından, çokgen şekilli dikiş deseni düzenleme ekranı görüntülenir.

② Düzenlenecek adımın seçilmesi



<Çokgen şekilli dikiş deseni düzenleme ekranı>

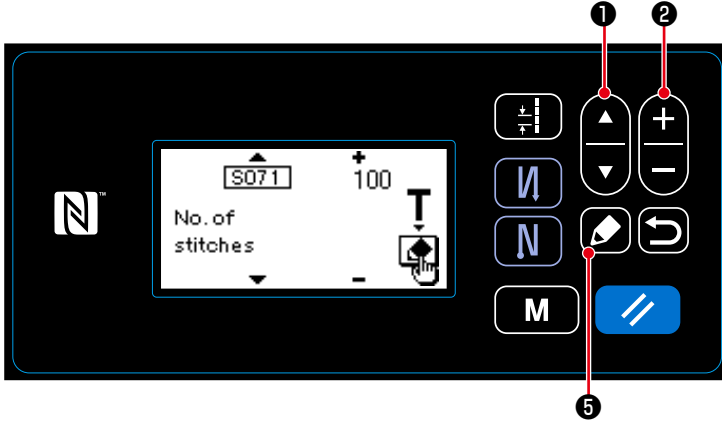
1.   1 tuşuna basarak bir adım seçin. (Seçilen adım ters olarak görüntülenir.)

2. Kullanılmayan adım(lar) varsa, aşağıda açıklanan prosedür izlenerek adım(lar) eklenebilir.  6

tuşuna basıldığında, adım ekleme prosedürü iptal edilir ve mevcut ekran dikiş ekranına döner. (Ekleme prosedürü sırasında adım geçici bir adım " " olarak görüntülenir. Dikiş ve adım sayıları ayarlandığında geçici adım teyit edilerek eklenmiş bir adım haline gelir.)

- **+** **-** **2** öğesinin "+" tuşuna basıldığında, mevcut seçili adımın sonrasına bir adım eklenir; "-" tuşuna basıldığında ise mevcut seçili adımın öncesine eklenir.
 - Baştaki adım seçildiğinde ve **▲** **▼** **1** öğesinin "▼" tuşuna basıldığında, adımların en sonuna bir adım eklenir.
 - Sondaki adım seçildiğinde ve **▲** **▼** **1** öğesinin "▲" tuşuna basıldığında, adımların en sonuna bir adım eklenir.
3. **///** **8** tuşuna basılarak, eklenen adım silinebilir. Bir saniye basılı tutularak, çokgen şekilli dikiş desenindeki tüm adımlar silinebilir. .

③ Seçilen adımın dikiş ve adım sayısının ayarlanması



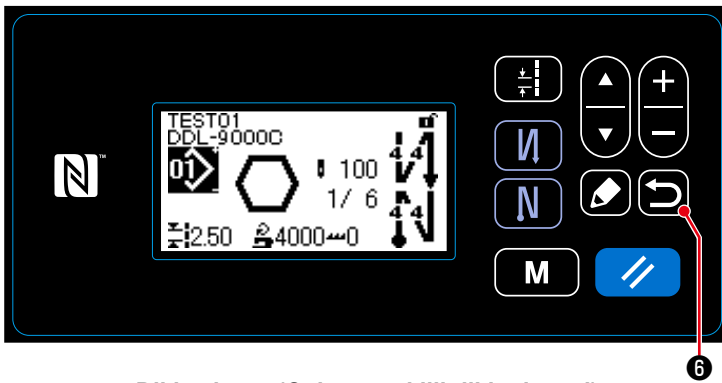
<Çokgen şekilli dikiş deseni adımını düzenleme ekranı>

1. Bir adım seçili iken **▲** **▼** **5** tuşuna basın. Ardından, çokgen şekilli dikiş deseni adımını düzenleme ekranı görüntülenir.
2. **▲** **▼** **1** tuşuna basarak düzenlenecek öğeyi seçin. Ardından, **+** **-** **2** tuşuna basarak öğeyi düzenleyin. Bu prosedürde düzenlenebilir öğeler, dikiş deseninin düzenlenebilir öğeleri ile aynıdır.

Bkz. **36 Sayfada "4-2-4.(2) Çokgen şekilli dikiş adımları için öğelerin ayarlanması"**.

- * Dikiş sayısı seçimi sırasında **▲** **▼** **5** tuşuna basılırsa öğretim ekranı görüntülenir. (Sadece dikiş sayısının değiştirilebilir olması halinde.) Bkz. **38 Sayfada "4-2-6. Öğretim işlevi"**.

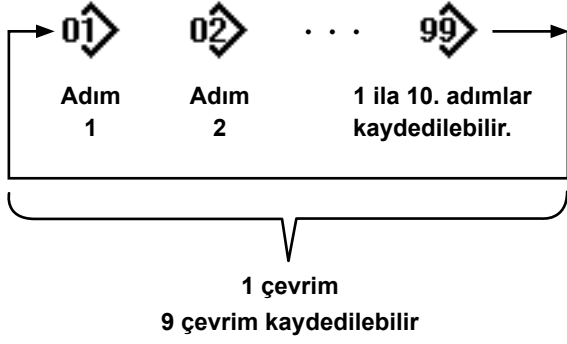
④ Düzenlenen dikiş desenini kullanarak dikişin gerçekleştirilmesi



<Dikiş ekranı (Çokgen şekilli dikiş deseni)>

Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan çokgen şekilli dikiş deseni düzenleme ekranına dönmek için **↶** **6** tuşuna basın. Bu ekran, yukarıda açıklanan prosedürde ayarladığınız verileri yansıtır. Mevcut ekranı, düzenlediğiniz çokgen şekilli dikiş deseninin dikiş ekranına döndürmek için **↶** **6** tuşuna tekrar basın.

8-2. 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. Gerekteğinde, çevrim desenini kopyalayın.

8-2-1. Çevrim deseninin seçilmesi



Dikiş ekranı üzerinde tuşuna basın.

Kayıtlı desenler sırayla görüntülenir. Dikiş desenlerinden sonra çevrim desenleri görüntülenir.

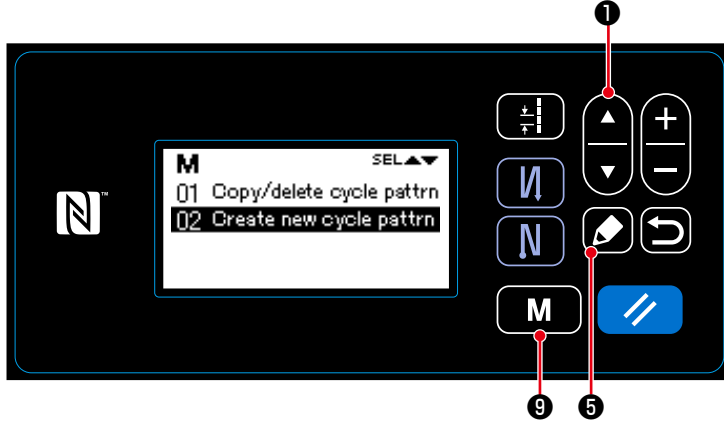
İstenilen çevrim deseni numarası seçilerek dikiş etkinleştirilir.

Teslimattan önce fabrikada hiçbir çevrim deseni kaydedilmemiştir. **83 Sayfada "8-2-2. Yeni çevrim deseni oluşturma"** bölümüne başvurarak yeni bir çevrim deseni (desenleri) oluşturun.

* Çevrim deseni dikiş ekranında tuşuna basarak mevcut adımı bir önceki adıma döndürmek ve önceki adımı tekrar dikmek mümkündür.

8-2-2. Yeni çevrim deseni oluşturma

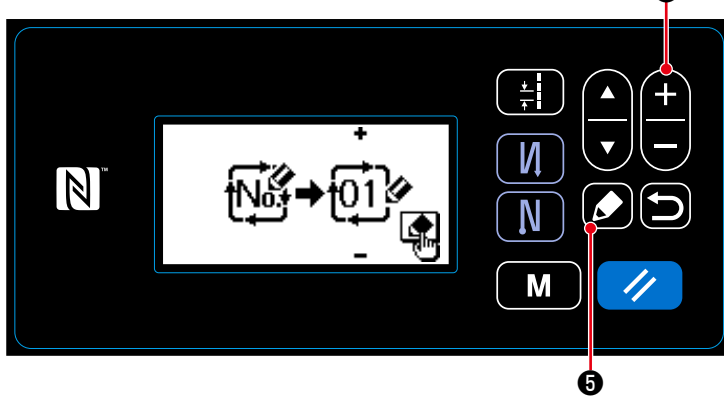
① Yeni çevrim deseni oluşturma işlevinin seçilmesi



<Çevrim deseni yönetim ekranı>

1. Mod ekranını açmak için dikiş ekranındaki **M** **9** tuşuna basın.
2. **▲** **▼** **1** tuşuna basarak "04 Cycle management (Çevrim desenlerini yönet)" öğesini seçin. Ardından, çevrim deseni yönetim ekranını görüntülemek için **📄** **5** tuşuna basın.
3. **▲** **▼** **1** tuşuna basarak "02 Create new cycle pattrn (Yeni bir çevrim deseni oluşturun)" öğesini seçin. Ardından, yeni çevrim deseni oluşturma ekranını görüntülemek için **📄** **5** tuşuna basın.

② Bir çevrim deseni numarasının seçilmesi

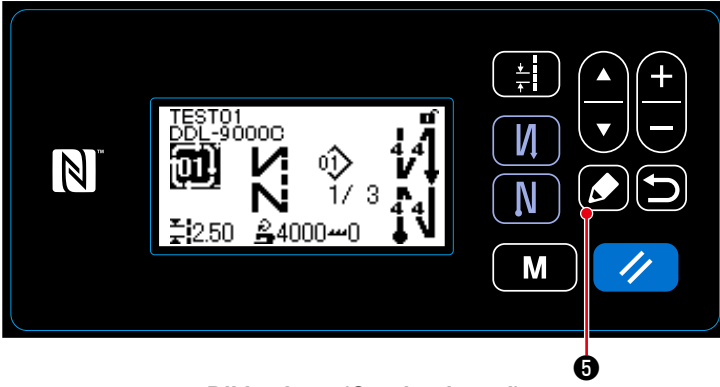


<Yeni desen oluşturma no. seçim ekranı>


1. **+** **-** **2** tuşuna basarak 1 numarasını seçin.
2. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan çevrim deseni yönetim ekranına dönmek için **📄** **5** tuşuna basın.

8-2-3. Çevrim desenlerinin düzenlenmesi

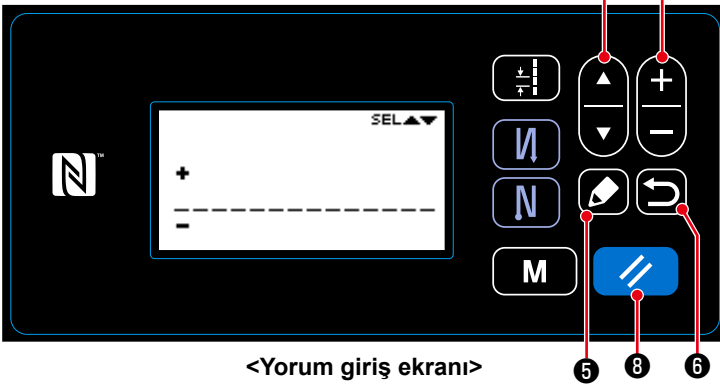
① Çevrim desenini düzenleme ekranının görüntülenmesi







<Diş ekranı(Çevrim deseni)>


Çevrim deseni düzenleme ekranı, çevrim deseni seçildiğinde diş ekranında çıkan  5 tuşuna basılarak görüntülenebilir.


② Bir çevrim deseni için yorumun düzenlenmesi



<Yorum giriş ekranı>

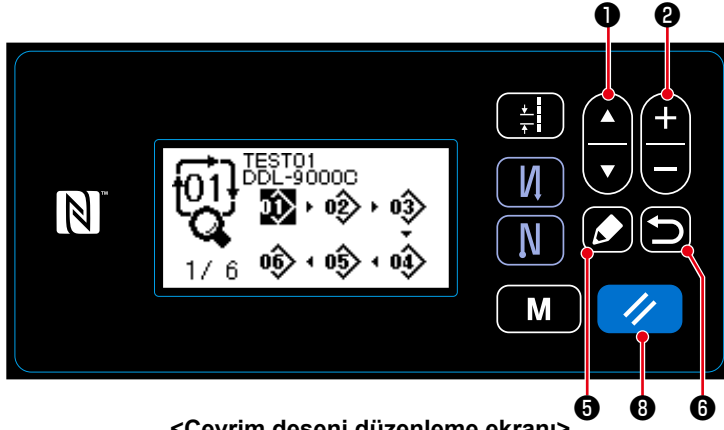
1.  tuşuna basarak bir yorumu seçin.  tuşuna basarak bir yorumu seçip yorum giriş ekranını görüntüleyin.
2.  tuşuna basarak düzenlenecek karakterin numarasını seçin. Ardından, yeni bir karakter girmek için  tuşuna basın. (Seçilen karakterin altında ve üstünde "+/-" tuşları görüntülenir.)

3.  8 tuşuna basılarak, seçilen karakter silinebilir. Bir saniye basılı tutularak, tüm karakterler silinebilir.

4. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan çevrim deseni düzenleme ekranına dönmek için  6 tuşuna basın.

Karakter girilebilir
A-Z, 0-9, ., +, -, /, #, (Boşluk) ve (Kesme)

③ Düzenleme çevrim deseni adımlar

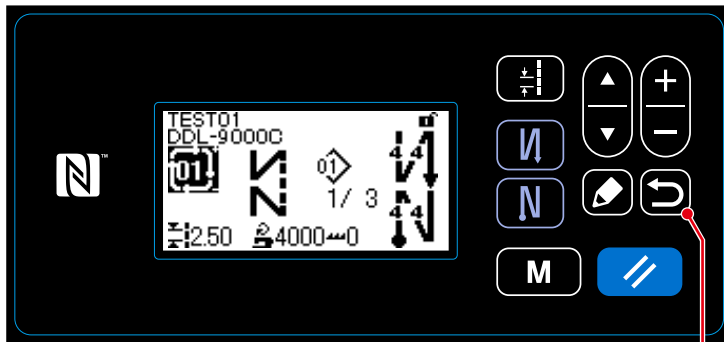


<Çevrim deseni düzenleme ekranı>

1. ▲ ▼ ① tuşuna basarak bir adım seçin. (Seçilen adım ters olarak görüntülenir.)
2. Adım seçiliyken + - ② tuşuna basılarak bir adımın desen numarası değiştirilebilir.

3. ↶ ⑥ tuşuna basıldığında bir adımın eklenmesi iptal edilebilir ve diğer ekranı görüntülenebilir. (Ekleme prosedürü sırasında adım geçici bir adım "N" olarak görüntülenir. Desen numarası ayarlandığında geçici adım teyit edilerek eklenmiş bir adım haline gelir.)
 - Seçili adımdan önce bir adım eklemek için ↵ ⑤ tuşuna basın.
 - Sondaki adım seçildiğinde ve ▲ ▼ ①'lerin "▲" tuşuna basıldığında, adımların en sonuna bir adım eklenir.
4. // ⑧ tuşuna basılarak, eklenen adım silinebilir. // ⑧ tuşu bir saniye basılı tutularak, çevrim desenindeki tüm adımlar silinebilir.

④ Düzenlenen verinin teyit edilmesi



<Diğer ekranı(Çevrim deseni)>

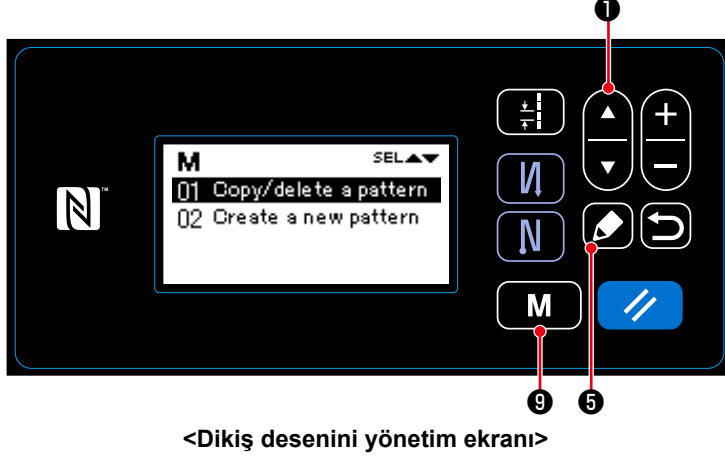
Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan düzenlenen çevrim deseninin diğer ekranına dönmek için ↶ ⑥ tuşuna basın.

8-3. Bir desenin kopyalanması

Seçili desen (dikiş deseni ve çevrim deseni) belirtilen numaraya ait başka bir desene kopyalanabilir. Mevcut desenin üzerine yazılamaz. Önce deseni silin ve seçilen deseni kopyalayın.

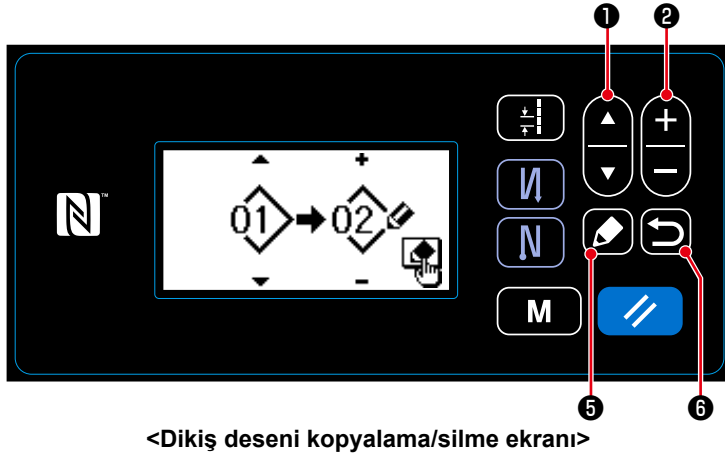
8-3-1. Dikiş çeşidinin kopyalanması

① Dikiş deseni kopyalama işlevinin seçilmesi



1. Mod ekranını açmak için dikiş ekranındaki **M** 9 tuşuna basın.
2. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "03 Sewing management (Dikiş desenlerini yönet)" ögesini seçin. Ardından, dikiş deseni yönetim ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.
3. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "01 Copy/delete a pattern (Bir deseni kopyala/sil)" ögesini seçin. Ardından, dikiş deseni kopyalama/silme ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.

② Bir dikiş deseninin oluşturulması/kopyalanması



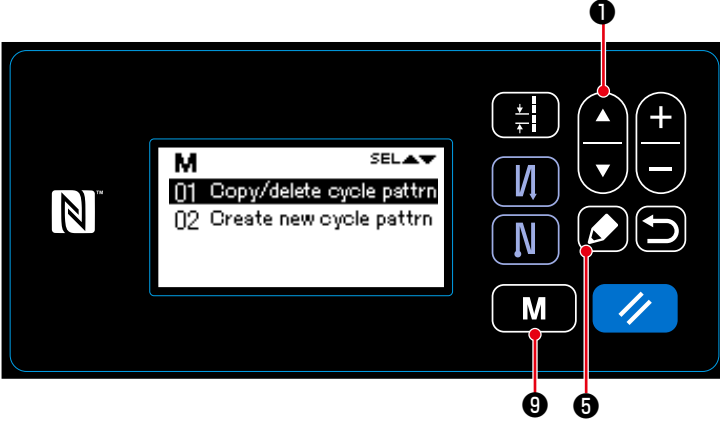
1. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak bir kaynak deseni numarası seçin. **➕ ➖** 2 tuşuna basarak bir hedef deseni numarası seçin.

2. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, bir desenin kopyalanmasını yürütün ya da iptal edin.

- Kopyalamak için **📄** 5 tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, dikiş deseni yönetim ekranına geri döner.
- Kopyalamayı iptal etme teyit ekranını görüntülemek için **↶** 6 tuşuna basın. Kopyalamayı iptal etmek için **↷** 6 tuşuna tekrar basın. Ardından mevcut ekran, dikiş deseni yönetim ekranına geri döner.

8-3-2. Çevrim çeşidinin kopyalanması

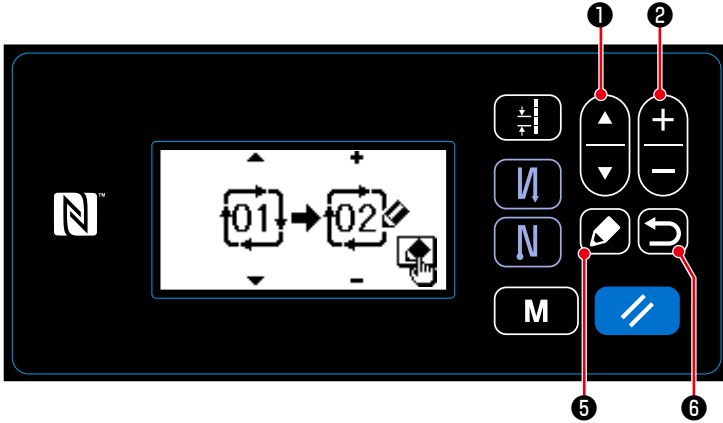
① Çevrim deseni kopyalama işlevinin seçilmesi



<Çevrim desenlerini yönet ekranı>

1. Mod ekranını açmak için dikiş ekranındaki **M** **9** tuşuna basın.
2. **▲** **▼** **1** tuşuna basarak "04 Cycle management (Çevrim desenlerini yönet)" öğesini seçin. Ardından, çevrim deseni yönetim ekranını görüntülemek için **📄** **5** tuşuna basın.
3. **▲** **▼** **1** tuşuna basarak "01 Copy/delete cycle pattrn (Bir çevrim deseni kopyala/sil)" öğesini seçin. Ardından, çevrim deseni kopyalama/silme ekranını görüntülemek için **📄** **5** tuşuna basın.

② Bir çevrim deseninin oluşturulması/kopyalanması



<Çevrim deseni kopyalama/silme ekranı>

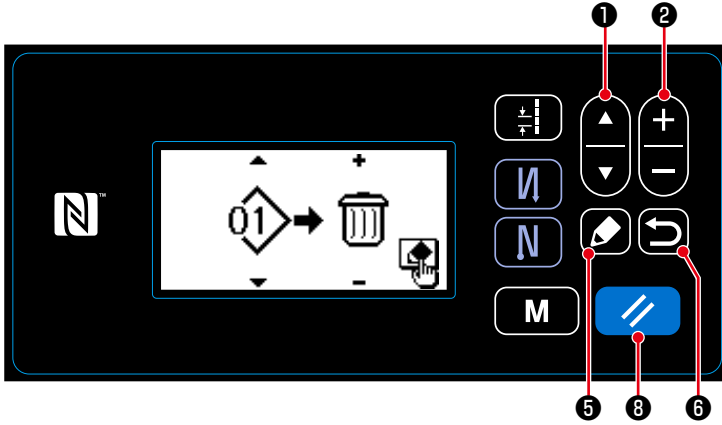
1. **▲** **▼** **1** tuşuna basarak bir kaynak deseni numarası seçin. **+** **-** **2** tuşuna basarak bir hedef deseni numarası seçin.

2. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, bir desenin kopyalanmasını yürütün ya da iptal edin.





- Kopyalamak için **📄** **5** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, çevrim deseni yönetim ekranına geri döner.
- Kopyalamayı iptal etme teyit ekranını görüntülemek için **↶** **6** tuşuna basın. Kopyalamayı iptal etmek için **↶** **6** tuşuna tekrar basın. Ardından mevcut ekran, çevrim deseni yönetim ekranına geri döner.





8-4. Bir desenin silinmesi

8-4-1. Bir dikiş deseninin silinmesi

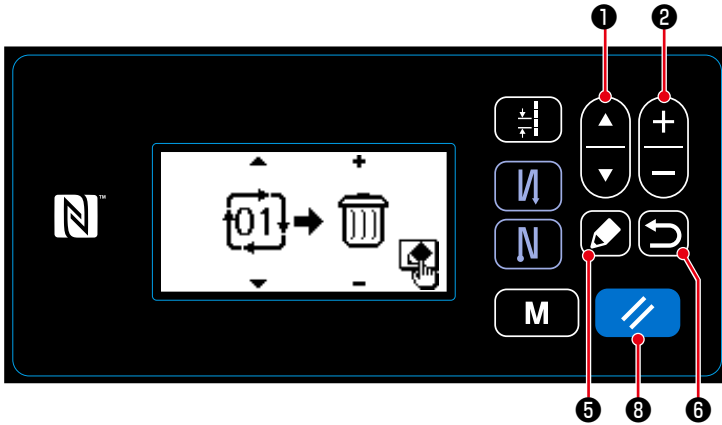


<Dikiş desenini kopyalama/silme ekranı>





1. **86 Sayfada "8-3-1. Dikiş çeşidinin kopyalanması"** bölümüne başvurarak dikiş desenini kopyalama/silme ekranını görüntüleyin.
2.   **1** tuşuna basarak, silmek için bir dikiş deseni numarası seçin.
  **2** tuşuna basarak silmeyi seçin.





3. Silme teyit ekranını görüntülemek için  **5** tuşuna basın. Deseni silmek için  **8** tuşuna basın.
4. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, silme işlemini yürütün ya da iptal edin.
 - Silme işlemini yürütmek için  **8** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, dikiş deseni yönetim ekranına geri döner.
 - Silme işlemini iptal etmek için  **6** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, dikiş deseni kopyalama/silme ekranına geri döner.

8-4-2. Bir çevrim deseninin silinmesi

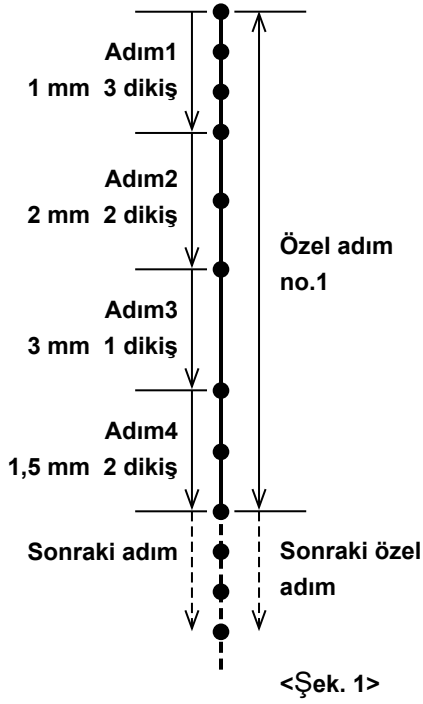


<Çevrim deseni kopyalama/silme ekranı>

1. **87 Sayfada "8-3-2. Çevrim çeşidinin kopyalanması"** bölümüne başvurarak çevrim desenini kopyalama/silme ekranını görüntüleyin.
2.   **1** tuşuna basarak, silmek için bir çevrim deseni numarası seçin.
  **2** tuşuna basarak silmeyi seçin.

3. Silme teyit ekranını görüntülemek için  **5** tuşuna basın. Deseni silmek için  **8** tuşuna basın.
4. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, silme işlemini yürütün ya da iptal edin.
 - Silme işlemini yürütmek için  **8** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, dikiş deseni yönetim ekranına geri döner.
 - Silme işlemini iptal etmek için  **6** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, dikiş deseni kopyalama/silme ekranına geri döner.

8-5. Özel adım



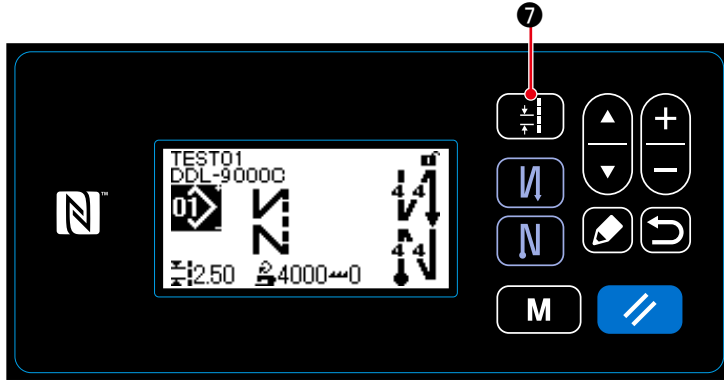
Her biri çok sayıda farklı adım içerebilen (maksimum 10 adım) 20 taneye kadar farklı dikiş deseni kaydetmek mümkündür.

Aynı adımdaki 100 dikiş tek bir adımda ayarlanabilir.

8-5-1. Özel bir adım seçme

Zaten oluşturulmuş olan özel bir adımı seçin.

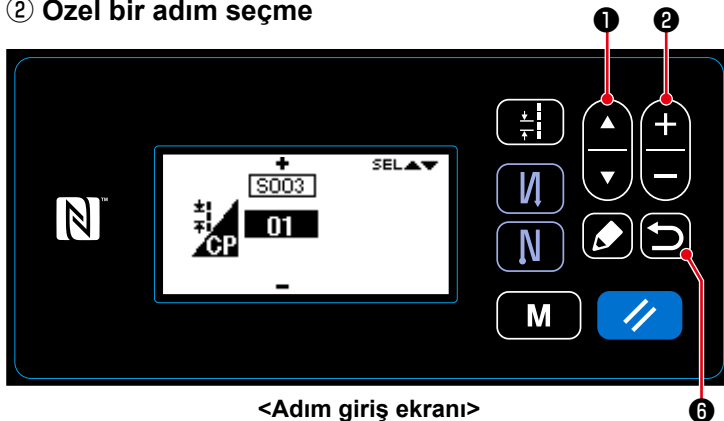
① Adım giriş ekranının görüntülenmesi






<Dikiş ekranı>

Adım giriş ekranını görüntülemek için dikiş ekranındaki  7 tuşuna basın.

② Özel bir adım seçme



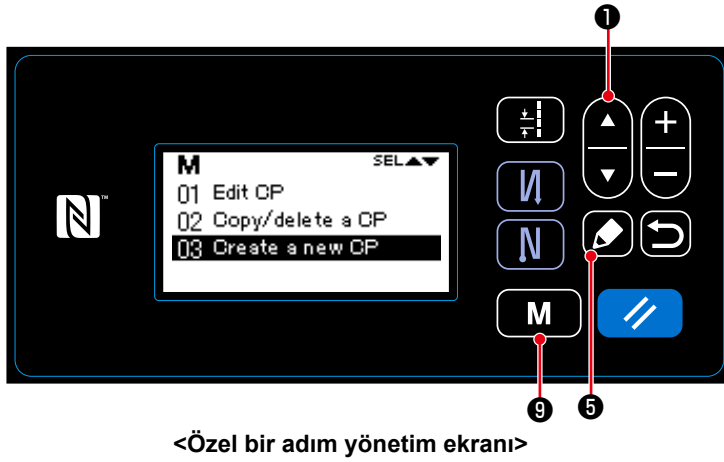
<Adım giriş ekranı>

1.  1 tuşu ile özel bir adım seçin.
2. İstenen özel adım numarasını görüntülemek için  2 tuşuna basın.
3. Seçiminizi teyit etmek ve dikiş ekranını görüntülemek için  6 tuşuna basın.

8-5-2. Yeni özel bir adım oluşturma

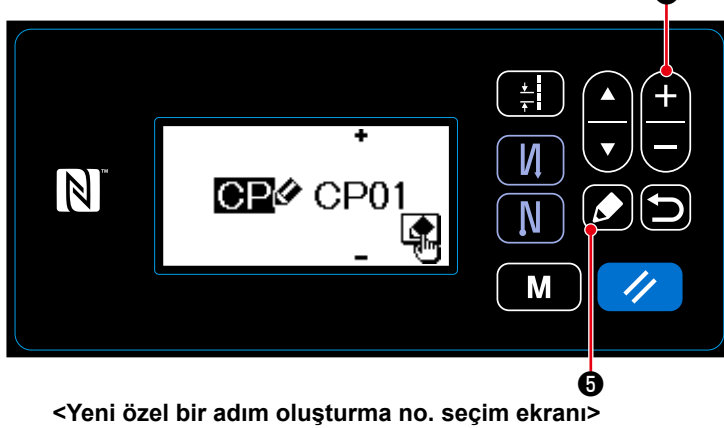
<Şek. 1>'de örnek olarak gösterildiği gibi yeni bir özel adım no. 1 oluşturun.

① Yeni özel bir adım oluşturma işlevinin seçilmesi



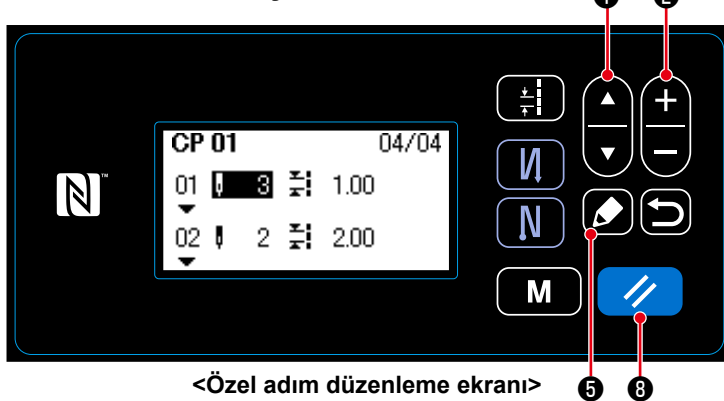
1. Mod ekranını açmak için dikiş ekranındaki **M** 9 tuşuna basın.
2. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "05 CP management (Özel adımları yönet)" öğesini seçin. Ardından, özel adım yönetim ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.
3. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "03 Create a new CP (Yeni bir özel adım oluşturun)" öğesini seçin. Ardından, yeni özel adım oluşturma ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.

② Bir özel bir adım numarasının seçilmesi

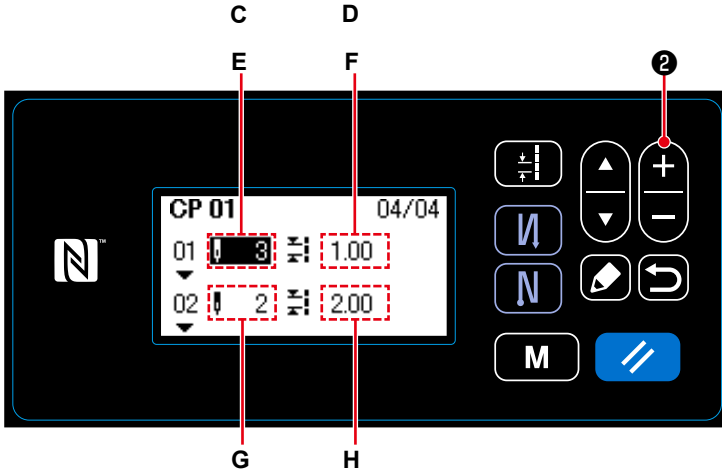
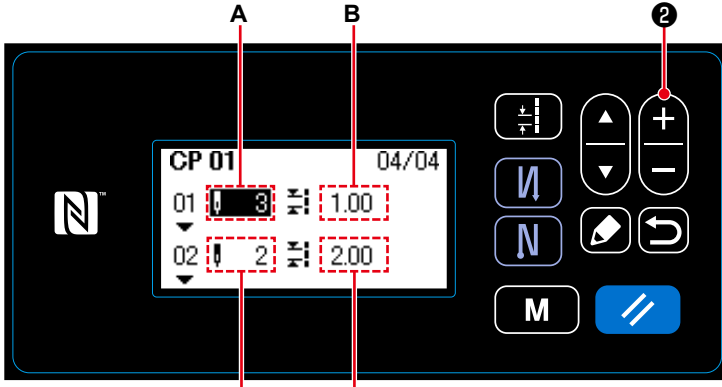


1. **+ -** 2 tuşuna basarak 1 numarasını seçin.
2. Yeni özel adım oluşturma ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.

③ Özel bir adım oluşturma



1. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak dikiş ve adım sayılarını seçin.
2. **+ -** 2 tuşuna basılarak, seçilen sayısal değer değiştirilebilir.
3. Kullanılmayan adım(lar) varsa, **📄** 5 tuşuna basılarak seçilen adımdan önce adım(lar) eklenebilir.
4. Seçilen adımı silmek için **📄** 8 tuşuna basın.



<Özel adım düzenleme ekranı>

- 1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda
Dikiş sayısı 0 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.

+ **-** **2** tuşuna basarak 1 ila 3 adımlar için dikiş sayısı **A**'yi ayarlayın.

- 2) Adım sayısının ayarlanması durumunda

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

+ **-** **2** tuşuna basarak 1 ila 1,00 mm adımları için adım **B**'yi ayarlayın.

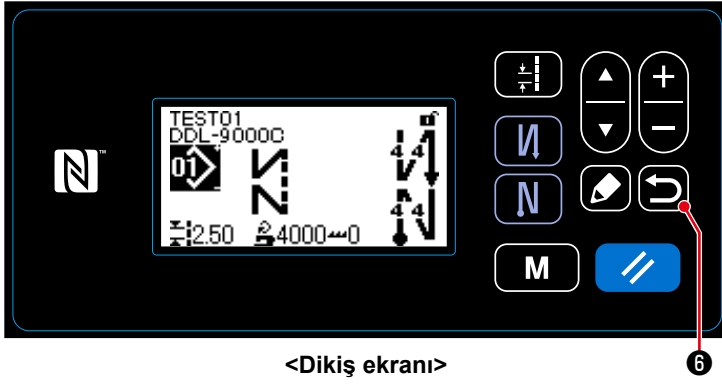
- 3) Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.


Adım 2 için, dikiş sayısı **C**'yi 2 ve Adım **D**'yi 2,00 mm olarak ayarlayın.


Adım 3 için, dikiş sayısı **E**'yi 1 ve Adım **F**'yi 3,00 mm olarak ayarlayın.

Adım 4 için, dikiş sayısı **G**'yi 2 ve Adım **H**'yi 1,50 mm olarak ayarlayın.

④ Sayısal değerin teyit edilmesi



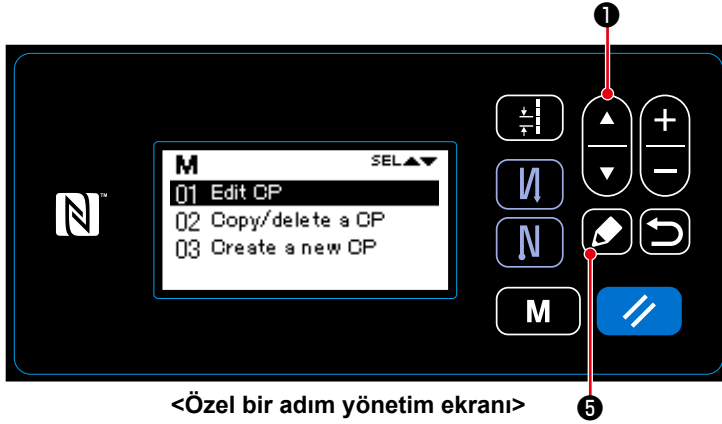
Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan özel bir adım yönetim ekranına dönmek için  6 tuşuna basın.

Ardından, mevcut ekranı mod ekranına döndürmek için tekrar  6 tuşuna basın.




Mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için bir kez daha  6 tuşuna basın.

8-5-3. Özel adım düzenleme işlevi

① Özel adım düzenleme işlevinin seçilmesi



1. **90 Sayfada "8-5-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** bölümüne başvurarak özel adım yönetim ekranını görüntüleyin.

2.   1 tuşuna basarak "01 Edit CP (Özel adımı düzenle)" öğesini seçin. Ardından, özel adım yönetim ekranını görüntülemek için  5 tuşuna basın.

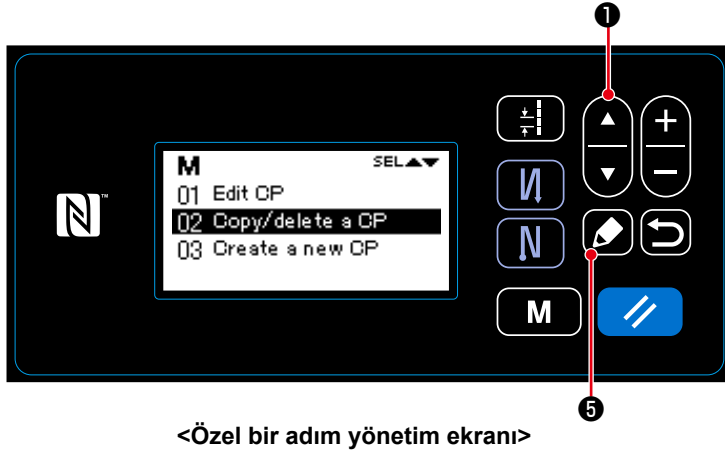
Takip eden prosedür adımları, yeni bir özel adım oluşturma prosedürününki ile aynıdır.

Bkz. **90 Sayfada "8-5-2. Yeni özel bir adım oluşturma"**.

8-5-4. Özel bir adımın kopyalanması/silinmesi

(1) Özel bir adımın kopyalanması

① Özel bir adımın kopyalama işlevinin seçilmesi



1. **90 Sayfada "8-5-2. Yeni özel bir adım oluşturma"** bölümüne başvurarak özel adım yönetim ekranını görüntüleyin.
2. **1** tuşuna basarak "02 Copy/delete a CP (Özel bir adımın kopyalanması/silinmesi)" öğesini seçin. Ardından, özel adım yönetim ekranını görüntülemek için **5** tuşuna basın.

② Bir özel bir adımın oluşturulması/kopyalanması

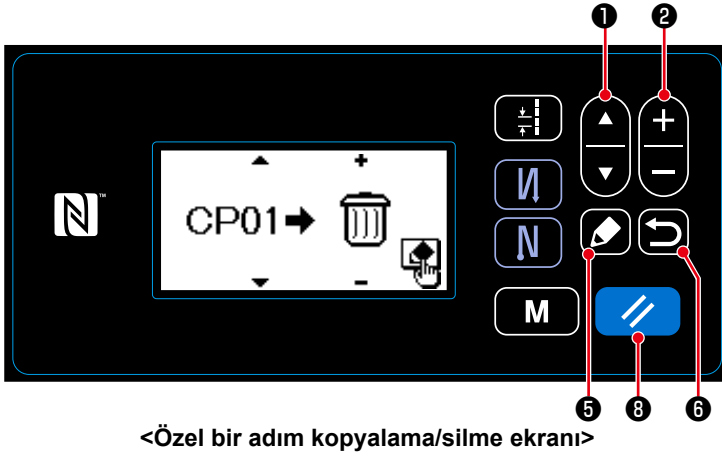


1. **1** tuşuna basarak bir özel adım numarası seçin. **2** tuşuna basarak bir özel adım numarası seçin.





2. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, bir desenin kopyalanmasını yürütün ya da iptal edin.


- Kopyalamak için **5** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, özel bir adım yönetim ekranına geri döner.
- Kopyalamayı iptal etme teyit ekranını görüntülemek için **6** tuşuna basın. Kopyalamayı iptal etmek için **6** tuşuna tekrar basın. Ardından mevcut ekran, özel bir adım yönetim ekranına geri döner.

(2) Özel bir adımın silinmesi





<Özel bir adım kopyalama/silme ekranı>

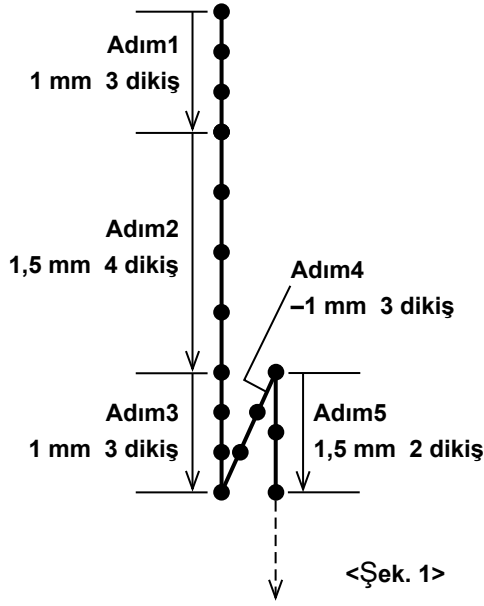
1. **93 Sayfada "8-5-4.(1) Özel bir adımın kopyalanması"** bölümüne başvurarak özel bir adımın kopyalama/silme ekranını görüntüleyin.
2.   **1** tuşuna basarak, silmek için bir dikiş deseni numarası seçin.
  **2** tuşuna basarak silmeyi seçin.

3. Silme teyit ekranını görüntülemek için  **5** tuşuna basın.

4. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, silme işlemini yürütün ya da iptal edin.

- Silme işlemini yürütmek için  **8** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, özel bir adım yönetim ekranına geri döner.
- Silme işlemini iptal etmek için  **6** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, Özel bir adım kopyalama/silme ekranına geri döner.

8-6. Yoğunlaştırma özel deseni



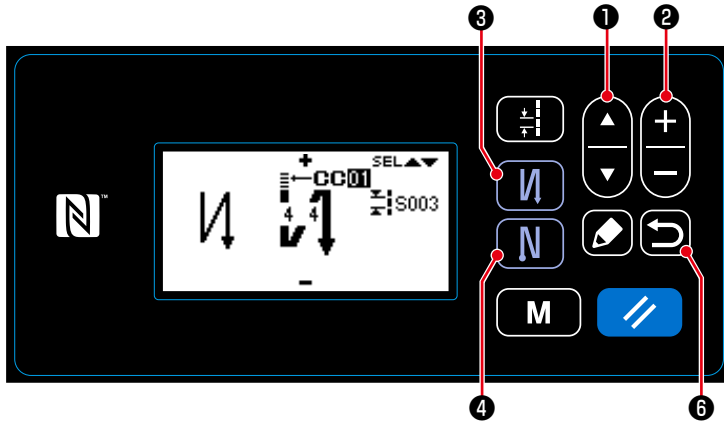
İğne giriş noktaları istenildiği gibi belirtilirken, yoğunlaştırma özel işlevi ayarlanarak yoğunlaştırma dikişleri dikilebilir.

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

8-6-1. Yoğunlaştırma özel işlevinin ayarlanması

Zaten oluşturulmuş olan yoğunlaştırma özel seçin.



<Ters beslemeli dikiş düzenleme ekranının görüntülenmesi>

1. Dikiş ekranında, ters beslemeli dikiş (başlangıçta) düzenleme ekranını görüntülemek için, 3 tuşunu bir saniye basılı tutun.
2. 1 tuşuna basarak Yoğunlaştırma özel işlevi A ögesini seçin.
3. 2 tuşuna basarak Yoğunlaştırma özel işlevi No. ögesini seçin.
4. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan dikiş ekranına dönmek için 6 tuşuna basın.

* Ters beslemeli dikiş (sonda) için yoğunlaştırma özel işlevi de benzer şekilde seçilebilir.

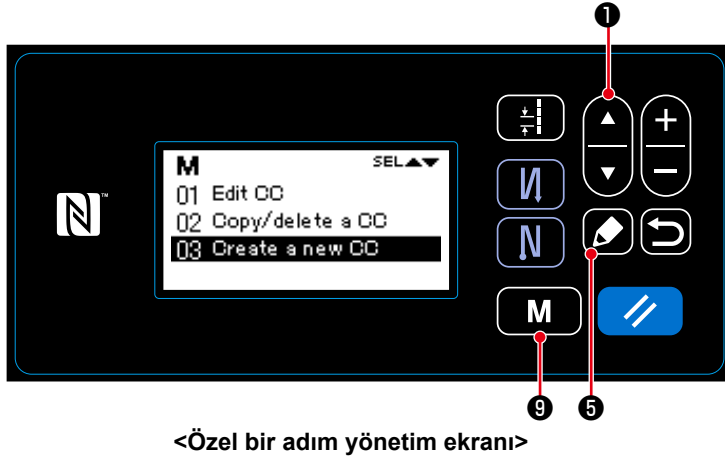
Ters beslemeli dikiş (sonda) düzenleme ekranını görüntülemek için

4 tuşuna basın.

8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma

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

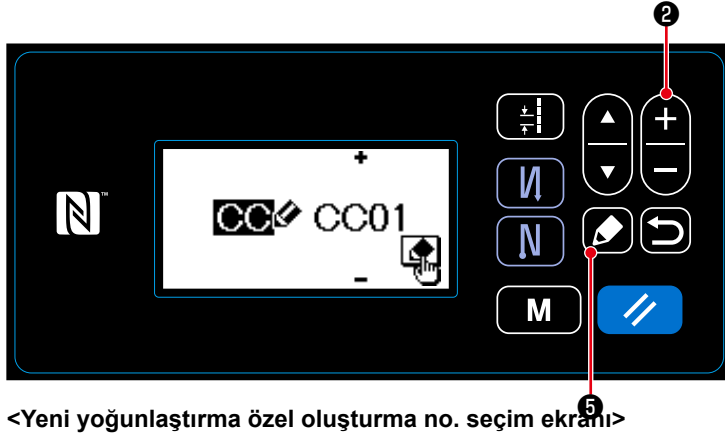
① Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma işlevinin seçilmesi



<Özel bir adım yönetim ekranı>

1. Mod ekranını açmak için dikiş ekranındaki **M** 9 tuşuna basın.
2. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "06 CC management (Yoğunlaştırma özel adımları yönet)" öğesini seçin. Ardından, yoğunlaştırma özel yönetim ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.
3. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "03 Create a new CC (Yeni bir yoğunlaştırma özel oluşturma)" öğesini seçin. Ardından, yeni yoğunlaştırma özel deseni oluşturma ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.

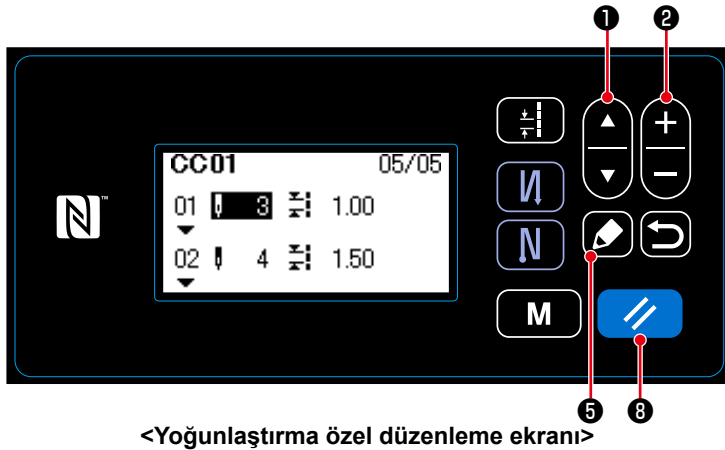
② Bir yoğunlaştırma özel numarasının seçilmesi



<Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma no. seçim ekranı>

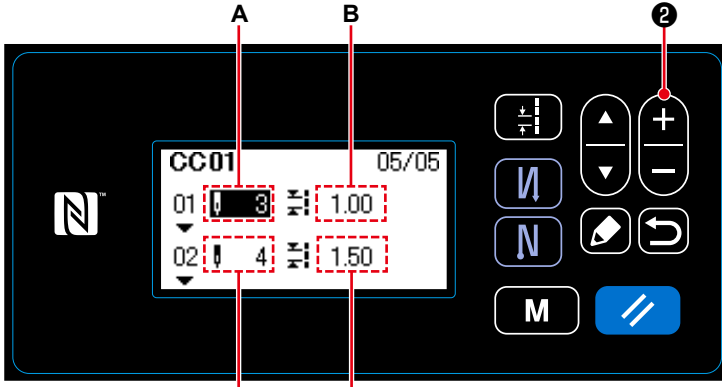
1. **+ -** 2 tuşuna basarak 1 numarasını seçin.
2. Yeni yoğunlaştırma özel deseni oluşturma ekranını görüntülemek için **📄** 5 tuşuna basın.

③ Yoğunlaştırma özel oluşturma





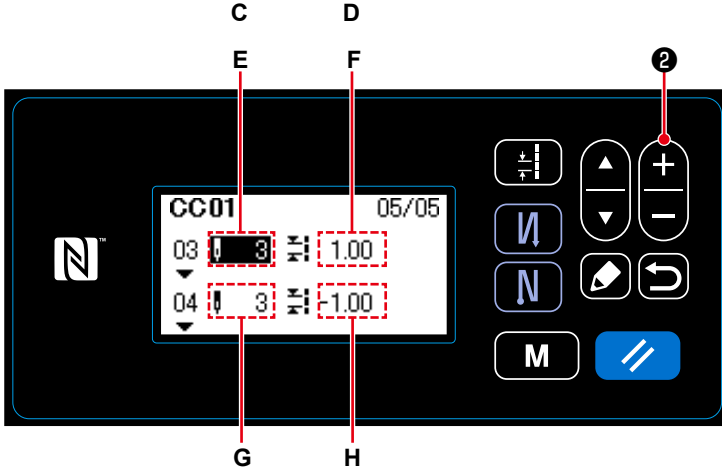
<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>

1. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak dikiş ve adım sayılarını seçin.
2. **+ -** 2 tuşuna basılarak, seçilen sayısal değer değiştirilebilir.
3. Kullanılmayan adım(lar) varsa, **📄** 5 tuşuna basılarak seçilen adımdan önce adım(lar) eklenebilir.
4. Seçilen adımı silmek için **🗑** 8 tuşuna basın.





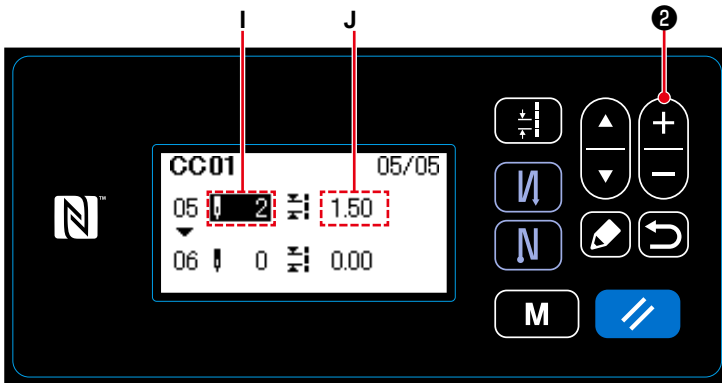
- 1) Dikiş sayısının ayarlanması durumunda
Dikiş sayısı 1 ila 100 aralığı dahilinde girilebilir.

  2 tuşuna basarak 1 ila 3 adımlar için dikiş sayısı **A**'yi ayarlayın.



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

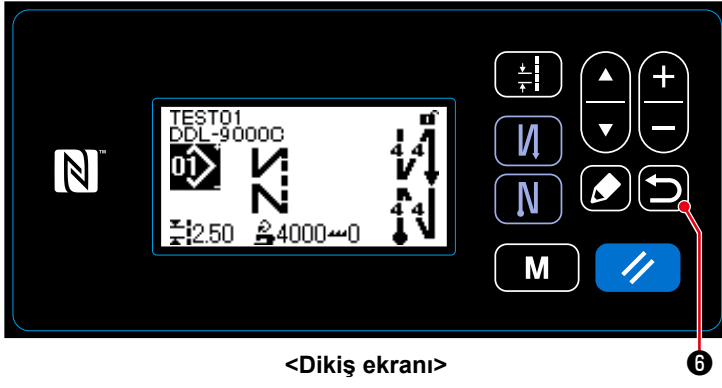
  2 tuşuna basarak 1 ila 1,00 mm adımları için adım **B**'yi ayarlayın.




- 3) Aşağıdaki ayarları da benzer şekilde gerçekleştirin.
Adım 2 için, dikiş sayısı **C**'yi 4 ve Adım **D**'yi 1,50 mm olarak ayarlayın.
Adım 3 için, dikiş sayısı **E**'yi 3 ve Adım **F**'yi 1,00 mm olarak ayarlayın.
Adım 4 için, dikiş sayısı **G**'yi 3 ve Adım **H**'yi -1,00 mm olarak ayarlayın.
Adım 5 için, dikiş sayısı **I**'yi 2 ve Adım **J**'yi 1,50 mm olarak ayarlayın.

<Yoğunlaştırma özel düzenleme ekranı>


④ Sayısal değerin teyit edilmesi



Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan yeni yoğunlaştırma özel dönmek için 

6 tuşuna basın.

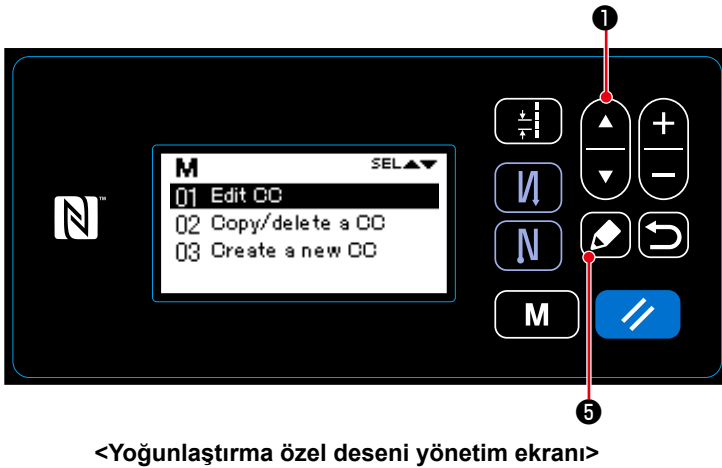
Ardından, mevcut yoğunlaştırma özel yönetim ekranına döndürmek için tekrar

 **6** tuşuna basın.




Mevcut ekranı dikiş ekranına döndürmek için bir kez daha  **6** tuşuna basın.

8-6-3. Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevi

① Yoğunlaştırma özel düzenleme işlevinin seçilmesi



1. **96 Sayfada "8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bölümüne başvurarak Yoğunlaştırma özel yönetim ekranını görüntüleyin.

2.   **1** tuşuna basarak "01 Edit CC (Yoğunlaştırma özel düzenle)" öğesini seçin. Ardından, Yoğunlaştırma özel yönetim ekranını görüntülemek için  **5** tuşuna basın.

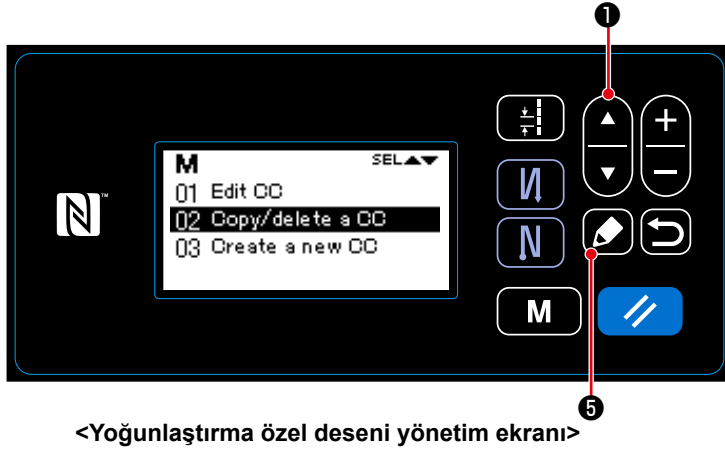
Takip eden prosedür adımları, yeni bir Yoğunlaştırma özel deseni oluşturma prosedürününki ile aynıdır.

Bkz. **96 Sayfada "8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** .



8-6-4. Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi

(1) Yoğunlaştırma özelin kopyalanması

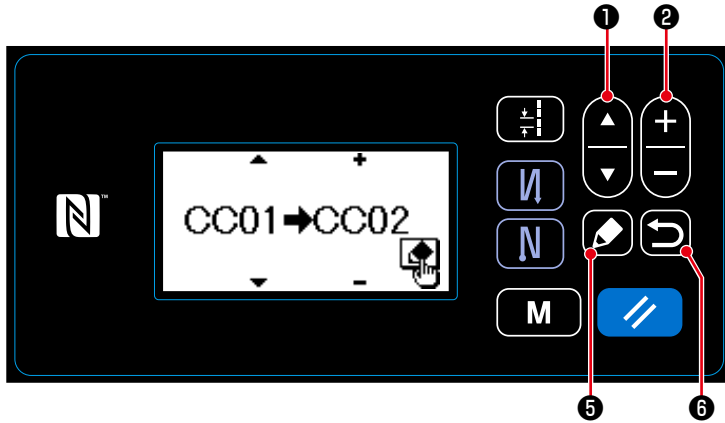
① Yoğunlaştırma özelin kopyalama işlevinin seçilmesi





<Yoğunlaştırma özel deseni yönetim ekranı>




1. **96 Sayfada "8-6-2. Yeni yoğunlaştırma özel oluşturma"** bölümüne başvurarak Yoğunlaştırma özel yönetim ekranını görüntüleyin.
2.  **1** tuşuna basarak "02 Copy/delete a CC (Yoğunlaştırma özelin kopyalanması/silinmesi)" öğesini seçin. Ardından, Yoğunlaştırma özel yönetim ekranını görüntülemek için  **5** tuşuna basın.

② Bir Yoğunlaştırma özelin oluşturulması/kopyalanması



<Yoğunlaştırma özel kopyalama/silme ekranı>

1.  **1** tuşuna basarak bir Yoğunlaştırma özel numarası seçin.  **2** tuşuna basarak bir Yoğunlaştırma özel numarası seçin.
2. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, bir desenin kopyalanmasını yürütün ya da iptal edin.

- Kopyalamak için  **5** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, Yoğunlaştırma özel yönetim ekranına geri döner.
- Kopyalamayı iptal etme teyit ekranını görüntülemek için  **6** tuşuna basın. Kopyalamayı iptal etmek için  **6** tuşuna tekrar basın. Ardından mevcut ekran, yoğunlaştırma özel kopyalama/silme ekranına geri döner.

(2) Yoğunlaştırma özel deseni silinmesi



1. **99 Sayfada "8-6-4.(1) Yoğunlaştırma özelin kopyalanması"** bölümüne başvurarak Yoğunlaştırma özelin kopyalama/silme ekranını görüntüleyin.
2. **1** tuşuna basarak, silmek için bir dikiş deseni numarası seçin.
 2 tuşuna basarak silmeyi seçin.

3. Silme teyit ekranını görüntülemek için **5** tuşuna basın.

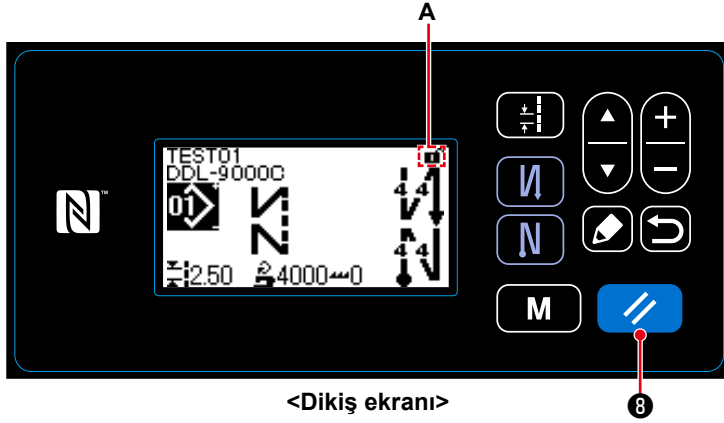
4. Aşağıda açıklanan prosedürü takip ederek, silme işlemini yürütün ya da iptal edin.


- Silme işlemini yürütmek için **7** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, Yoğunlaştırma özel yönetim ekranına geri döner.
- Silme işlemini iptal etmek için **6** tuşuna basın. Ardından mevcut ekran, Yoğunlaştırma özel kopyalama/silme ekranına geri döner.

8-7. Bilgi

8-7-1. Basit kilit

Basit kilit etkinleştirildiğinde, belli bir süre boyunca dikiş ekranında hiçbir işlem gerçekleşmediğinde anahtarın işleyişi devre dışı bırakılır, böylece yanlışlıkla çalıştırma önlenir.



Dikiş ekranındayken,  **8** uşuna bir saniye basılarak basit kilidin durumu etkin/devre dışı durumları arasında değiştirilebilir.

Sembol resmi görünümü **A**, aşağıdaki gibi olacaktır:

 : Basit kilit etkin

 : Basit kilit devre dışı

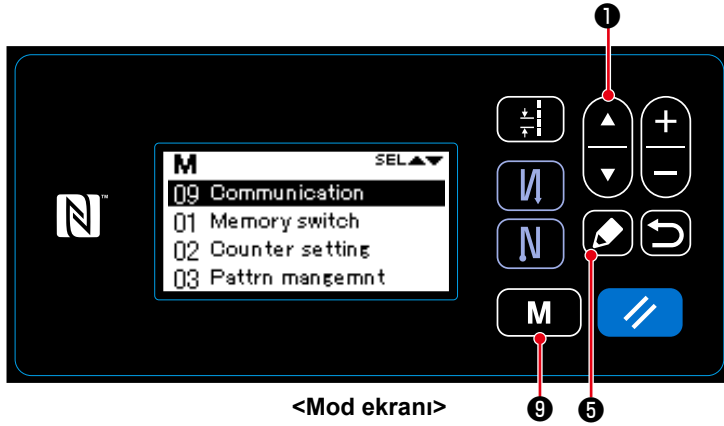
- * Teslim edildiği şekilde, bir dakika süreyle hiçbir işlem gerçekleştirilmediğinde çalışma panelinin basit kilit işlevi otomatik olarak etkinleşir.
- * U402 bellek anahtarı kullanılarak, basit kilidin etkinleşmesi için geçecek süre ayarlanabilir. Ayrıntılar için **48 Sayfada "4-5. Bellek anahtarı verileri listesi"** bölümüne bakın.
- * Basit kilit devre dışı bırakılsa bile, belli bir süre boyunca hiçbir işlem gerçekleştirilmediğinde basit kilidin durumu "etkin" durumuna geri döner. Basit kilit işlevini kullanmayı istemiyorsanız, U402'yi 0 (sıfır) olarak ayarlayın.

8-7-2. İletişim işlevi

Bir USB bellek kullanılarak veri girişi/çıkışı mümkündür.

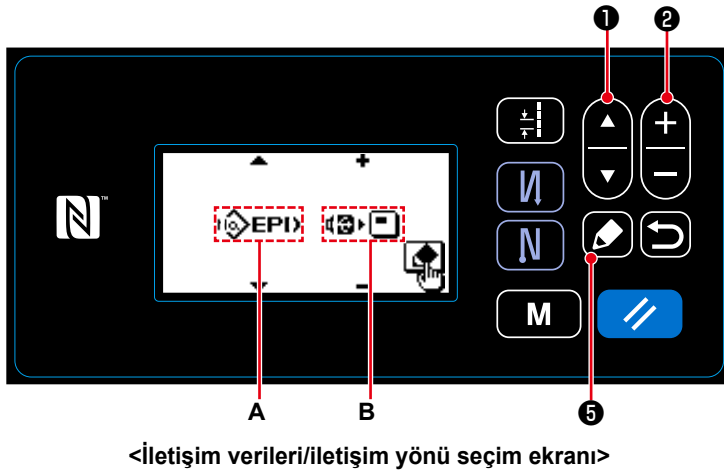
(1) İletişim işlevinin kullanılması

① İletişim işlevinin seçilmesi



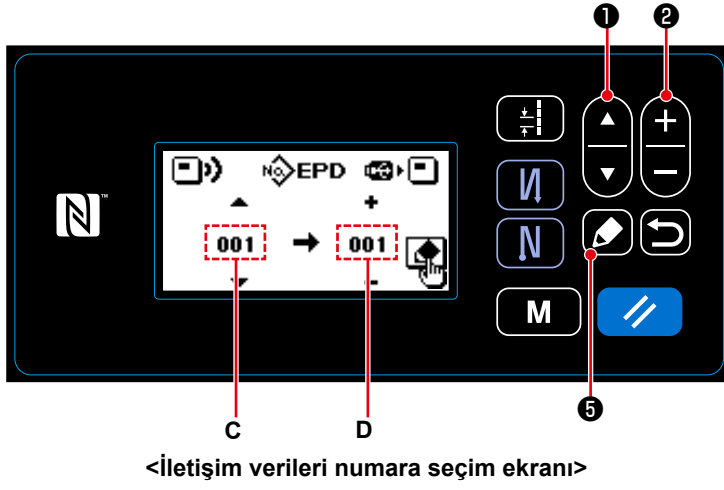
1. Mod ekranını açmak için dikiş ekranındaki **M** **9** tuşuna basın.
2. **SEL** **1** tuşuna basarak "09 Communication (İletişim)" öğesini seçin. Ardından, iletişim verileri/yönü seçim ekranını görüntülemek için **SEL** **5** tuşuna basın.

② İletişim verileri ve iletişim yönünün seçilmesi



1. **SEL** **1** tuşuna basarak iletişim verileri A öğesini seçin. (Bkz. **103 Sayfada "8-7-2.(2) İletişim veri formatlarının listesi"**.)
2. **+** **-** **2** tuşuna basarak iletişim verileri A öğesini seçin.
USB **USB** : Çalışma panelinde kayıtlı olan veriler bir USB belleğe yazılır.
USB **USB** : USB bellekte kayıtlı olan veriler çalışma paneline yazılır.
3. İletişim verileri numara seçim ekranını görüntülemek için **SEL** **5** tuşuna basın.

③ Hedef veri numarasının seçilmesi



<İletişim verileri numara seçim ekranı>

1. 1 . tuşuna basarak kaynak verileri numarası **C** ögesini seçin.
2. 2 tuşuna basarak bir hedef verileri numarası **D** ögesini seçin.
3. İletişim ekranını görüntülemek ve verileri yazmak için 5 tuşuna basın.

Yazma tamamlandıktan sonra, mevcut ekran, iletişim verileri numarası seçim ekranına geri döner.

* Yazma tamamlandıktan sonra "GÜCÜ KAPAT" ekran uyarısı görüntülenirse, gücü KAPALI duruma getirin.

(2) İletişim veri formatlarının listesi

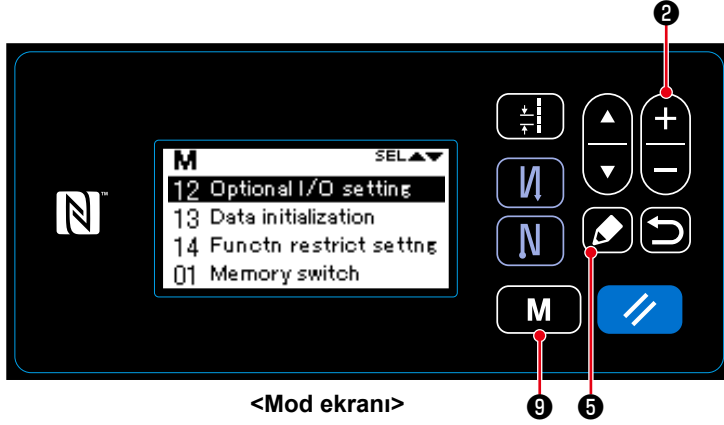
Veri ismi	Simge	Uzantı	Veri tanımı
Dikiş verileri		DDL00XXX.EPD (XXX:001~999)	Dikiş makinesi üzerinde oluşturulan dikiş sayısının ve dikiş desenlerinin veri formatı. Bu format DDL-9000C'ye özgüdür.
Özel adım verileri		VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	PM-1 tarafından oluşturulan iğne giriş noktası ile ilgili 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.

8-8. İşlevlerin ayarlanması

8-8-1. İşlev ayar modunun değiştirilmesi

(1) İsteğe bağlı giriş/çıkışın ayarlanması

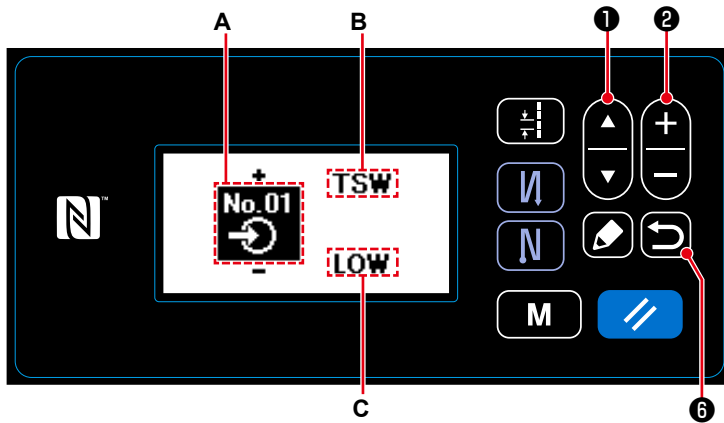
① İsteğe bağlı giriş/çıkış ayar işlevinin seçilmesi



<Mod ekranı>

1. Mod ekranını görüntülemek için dikiş ekranında **M** 9 tuşunu altı saniye boyunca basılı tutun.
2. **+** **-** 2 tuşuna basarak "12 Optional I/O setting (İsteğe bağlı giriş/çıkışı ayarla)" işlevini seçin. Ardından, isteğe bağlı giriş/çıkış ayar ekranını görüntülemek için **↵** 5 tuşuna basın.

② İsteğe bağlı giriş/çıkışın ayarlanması



<İsteğe bağlı giriş/çıkış ekranının seçilmesi>

1. **+** **-** 2 tuşuna basarak giriş/çıkış port numarası **A** öğesini seçin.
2. **▲** **▼** 1 tuşuna basarak işlev **B** öğesini seçin. Ardından, **+** **-** 2 tuşuna basarak işlevi düzenleyin. (Seçilebilir işlevler için [105 Sayfada "8-8-2. İşlev ayarlarının listesi"](#) bölümüne bakın.)

3. **▲** **▼** 1 tuşuna basarak YÜKSEK/DÜŞÜK seviye **C** öğesini seçin. Ardından, **+** **-** 2 tuşuna basarak YÜKSEK/DÜŞÜK seviye öğesini seçin.
4. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan mod ekranına dönmek için **↵** 6 tuşuna basın.

8-8-2. İşlev ayarlarının listesi

(1) Giriş işlevlerinin listesi

	Kısaltma	İşlev ögesi
0	NOP	İşlev no.
1	HS	İğne yukarı/aşağı düzeltme dikişi
2	BHS	Ters besleme düzeltme dikişi
3	EBT	Ters besleme dikişini (sonda) bir kez iptal etme işlevi
4	TSW	İplik kesme işlevi
5	FL	Baskı ayağı kaldırıcı işlevi
6	OHS	1 dikiş düzeltme dikişi
7	SEBT	Ters besleme dikişini (başlangıçta) (sonda) iptal etme işlevi
8	LINH	Pedalın ön tarafına basılmasını engelleme işlevi
9	TINH	İplik kesici çıkış engelleme işlevi
10	LSSW	Düşük hız komut girişi
11	HSSW	Yüksek hız komut girişi
12	USW	İğne kaldırıcı işlevi
13	BT	Ters beslemeli dikiş anahtarı girişi
14	SOFT	Yumuşak başlatma anahtarı girişi
15	OSSW	Tek adımda dikiş hızı komut anahtarı girişi
16	BKOS	Ters beslemeli tek adımda dikiş hızı komut anahtarı girişi
17	SFSW	Güvenlik anahtarı girişi
18	AUBT	Otomatik ters beslemeli dikiş iptal/ekleme anahtarı
19	CUNT	Dikiş sayacı girişi
20	OTSW	Tek dokunuşla değiştirme anahtarı
21	ED	Malzeme sonu sensör girişi

(2) Çıkış işlevlerinin listesi

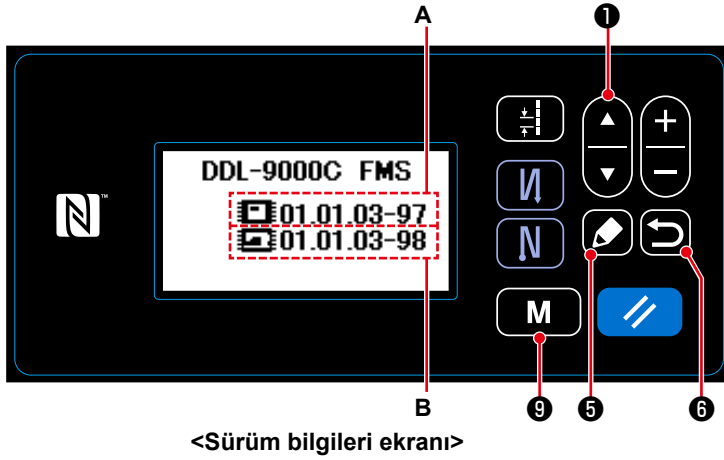
	Kısaltma	İşlev ögesi
0	NOP	İşlev no.
1	TRM	İplik kesme çıkışı
2	NIP	İplik baskı çıkışı
3	FL	Baskı ayağı kaldırıcı çıkışı
4	BT	Ters beslemeli anahtar çıkışı
5	SSTA	Dikiş makinesi durdurma durumu çıkışı
6	COOL	İğne soğutucu çıkışı
7	LSWO	Dönüş komutu çıkışı

8-8-3. Her seçim işlevinin ayrıntıları

Mod ekranında çeşitli işlevler seçilebilir.

(1) Sürüm bilgilerinin kontrol edilmesi

① Sürüm bilgilerinin görüntülenmesi



1. Mod ekranını açmak için dikey ekranındaki **M** 9 tuşuna basın.

2. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "07 Versiyon (Sürümü Görüntüle)" öğesini seçin. Ardından, sürüm bilgileri ekranını görüntülemek için **☑** 5 tuşuna basın.

A, panel yazılımının sürümünü temsil eder. B, ana gövde yazılımının sürümünü temsil eder.

3. Mevcut ekranı mod ekranına döndürmek için **↶** 6 tuşuna basın.

Ardından, mevcut ekranı dikey ekranına döndürmek için tekrar **↶** 6 tuşuna basın.

(2) Çalışma paneli LCD ekranının kontrast değerinin ayarlanması

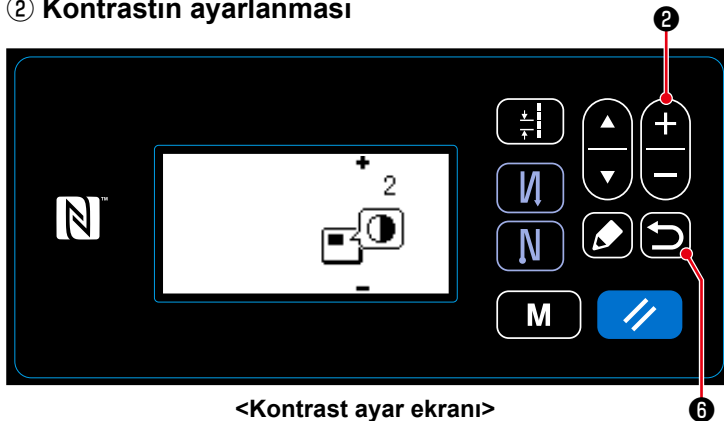
① Kontrast ayar işlevinin seçilmesi



1. Mod ekranını açmak için dikey ekranındaki **M** 9 tuşuna basın.

2. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "08 Contrast adjustment (Kontrastı ayarla)" öğesini seçin. Ardından, kontrast ayar ekranını görüntülemek için **☑** 5 tuşuna basın.

② Kontrastın ayarlanması



1. **+** **-** 2 tuşuna basarak kontrastı ayarlayın.

Ayar aralığı: 0 (karanlık) - 4 (parlak)

2. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan mod ekranına dönmek için **↶** 6 tuşuna basın.

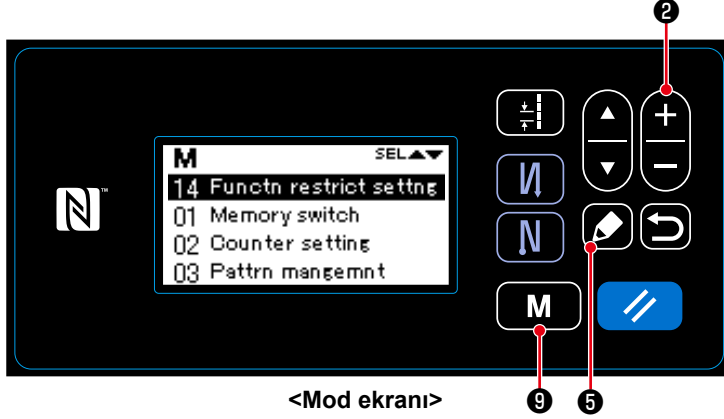
Ardından, mevcut ekranı dikey ekranına döndürmek için tekrar **↶** 6 tuşuna basın.

(3) Tuş kilidi ve parolanın ayarlanması

Tuş kilidi etkinleştirilerek verilerde değişiklik yapılmasını devre dışı bırakmak için belli anahtar işleyişleri engellenebilir.

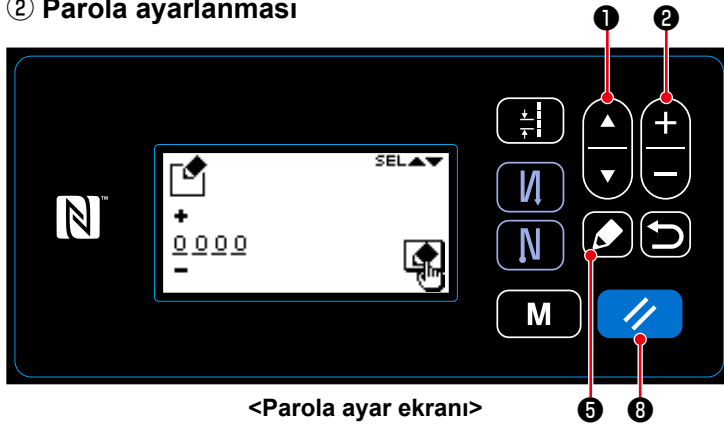
Ayrıca, tuş kilidinin etkin/devre dışı durumunda değişiklik yapılmasını engellemek için dört basamaklı bir parola ayarlanabilir.

① İşlev kısıtlama ayar işlevinin seçilmesi



1. Mod ekranını görüntülemek için dikiş ekranında **M** 9 tuşunu altı saniye boyunca basılı tutun.
2. **+ -** 2 tuşuna basarak "14 Functn restrict settng (İşlev kısıtlamayı ayarla)" İşlev kısıtlamayı ayarla **5** tuşuna basın.

② Parola ayarlanması

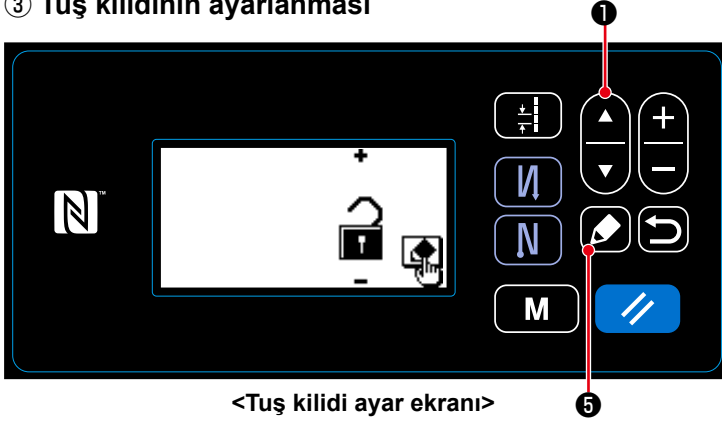


1. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak "01 Password setting (Parola ayarı)" öğesini seçin. Ardından, parola ayar ekranını görüntülemek için **5** tuşuna basın. (Başlangıçta, "0000" dört rakamlı sayısı görüntülenir.)
2. **▲ ▼** 1 tuşuna basarak dört rakamdan hangisinin düzenleneceğini seçin. Ardından, **+ -** 2 tuşuna basarak yeni bir rakam girin. (Seçilen rakamın altında ve üstünde "+/-" tuşları görüntülenir.)

3. **//** 8 tuşuna basıldığında, sadece seçilen rakam silinebilir. Bir saniye basılı tutularak, tüm rakamlar "0000" olarak değişir.
4. Dört rakamlı parolayı ayarlamak ve mevcut ekrandan işlev kısıtlama ayarı yönetim ekranına dönmek için **5** tuşuna basın.

* **//** 8 tuşu üç saniye basılı tutulduğunda parola durumu "ayarlanmamış" haline döndürülebilir.










③ Tuş kilidinin ayarlanması






<Tuş kilidi ayar ekranı>



<Tuş kilidi öğesi ayar ekranı>

1. İşlev kısıtlama ayarı yönetim ekranında   ① tuşuna basarak "02 Fncti-on-limit change (İşlev kısıtlama ayarını değiştir)" öğesini seçin. Ardından, tuş kilidi ayar ekranını görüntülemek için  ⑤ tuşuna basın.
2. Tuş kilidi öğesi ayar ekranını görüntülemek için  ⑤ tuşuna basın.
3.   ① tuşuna basarak işlevi seçin. Ardından, seçili işlev üzerindeki tuş kilidinin etkin/devre dışı durumunu ayarlamak için   ② tuşuna basın.
4. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan tuş kilidi öğesi ayar ekranına dönmek için  ⑥ tuşuna basın.

5. Tuş kilidi ayar ekranında   ② tuşuna basarak tuş kilidinin durumunu etkin olarak ayarlayın.
6. Veriyi teyit etmek ve mevcut ekrandan işlev kısıtlama ayarı yönetim ekranına dönmek için  ⑥ tuşuna basın.

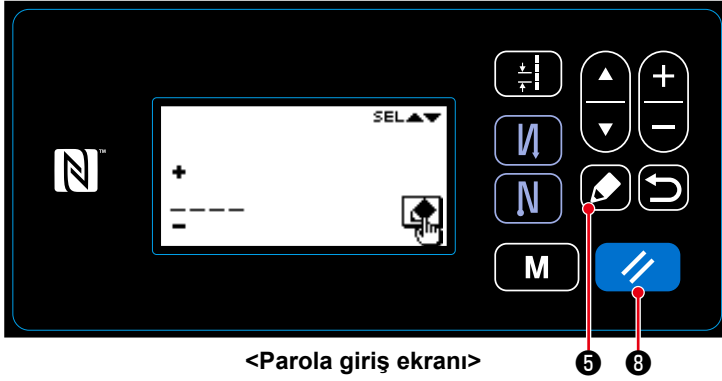
* Tuş kilidi öğe ayar ekranında, tuş kilidi öğeleri nasıl ayarlanırsa ayarlanırsa, tuş kilidi ayar ekranı üzerinde tuş kilidinin durumu aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi devre dışı olarak ayarlanır ayarlanmaz tuş kilidinin devre dışı kalacağını unutmayın.

Tuş kilidi ayar ekranı üzerinde ayarlama	Tuş kilidi öğesi ayar ekranı üzerinde ayarlama (işleve göre, bir işlev üzerinde tuş kilidi ayarı)	Tuş kilidi durumu
Tuş kilidi etkin	İşlev 1 : Tuş kilidi etkin	Tuş kilidi etkin
	İşlev 2 : Tuş kilidi devre dışı	Tuş kilidi devre dışı

Tuş kilidi devre dışı	İşlev 1 : Tuş kilidi etkin	Tuş kilidi devre dışı
	İşlev 2 : Tuş kilidi devre dışı	Tuş kilidi devre dışı

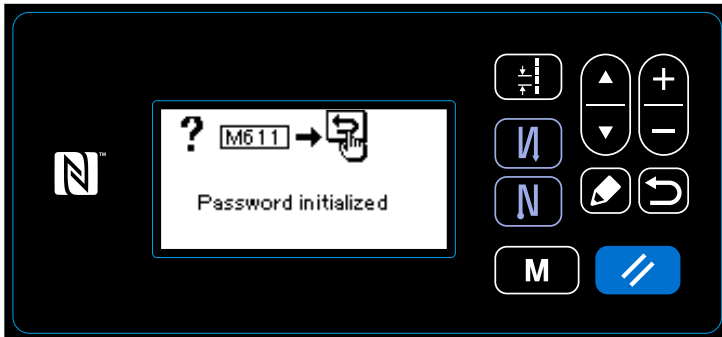
- * Parola ayarlanmış ve tuş kilidi etkinleştirilmişse, dikiş ekranında mod anahtarına basıldığında parola giriş ekranı görüntülenir. (Ayar prosedürü için aşağıda verilen açıklamalara bakın.)
Doğru parola girildiğinde, güç KAPALI duruma getirilene kadar parola girişi gerekmez.
Parola ayarlanmış olsa da, tuş kilidi devre dışıysa parola girmeden mod ekranının görüntülenebileceğini unutmayın.

Parola	Tuş kilidi	Mod ekranını görüntülemeye önce parola girilmesi
Zaten ayarlanmış	Etkin	Gerekli
Zaten ayarlanmış	Devre dışı	Gerekli değil



1. Parolayı parola giriş ekranına girin. Ardından 5 tuşuna basın. (Parolanın nasıl girileceği hakkında bilgi edinmek için **107 Sayfada "8-8-3.(3) 2 Parola ayarlanması"** bölümüne başvurun.)
2. Doğru parola girilirse, mod ekranı görüntülenir.
3. Yanlış parola girilirse, hata ekranı görüntülenir.
Hatayı sıfırlamak ve hata ekranında parola giriş ekranına geri dönmek için 8 tuşuna basın.

- * Parolanızı unutursanız, parola ayar durumunu "ayarlanmamış" duruma geri döndürebilirsiniz. (Aşağıda açıklanan prosedürü gerçekleştirdikten sonra, parola verileri dışında hiçbir veri silinmez.)



1. Kontrol kutusunu açın. Ana gövde PCB'si üzerindeki DIP anahtarı 2'yi AÇIK duruma getirin. Ardından, gücü AÇIK duruma getirin.
2. Parola kurulumu tamamlanma mesajı ekranı görüntüledikten sonra gücü KAPALI duruma getirin.
3. DIP anahtarı 2'yi tekrar KAPALI duruma getirin. Güç tekrar AÇIK duruma getirildiğinde, dikiş makinesi "parola ayarlanmamış" durumunda başlatılır.

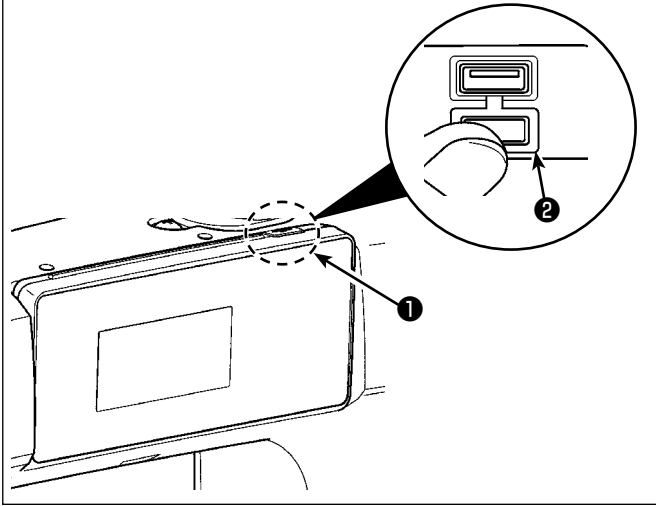
8-9. Harici arayüz

8-9-1. USB

(1) USB hakkında

Dikiş verisi, özel adım verisi ve yoğun ilmek özel verisi piyasada mevcut USB sürücülere kopyalanabilir. Dikiş verisinin USB sürücüyü kopyalanması ile ilgili daha fazla bilgi için bkz. **102 Sayfada "8-7-2. İletişim işlevi"** bölümüne başvurun.

① USB konektörünün yeri



1. 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 arızaya 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 çalışma 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.

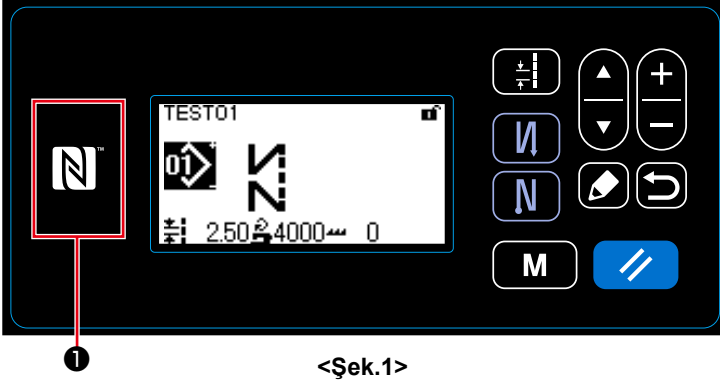
8-9-2. NFC

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

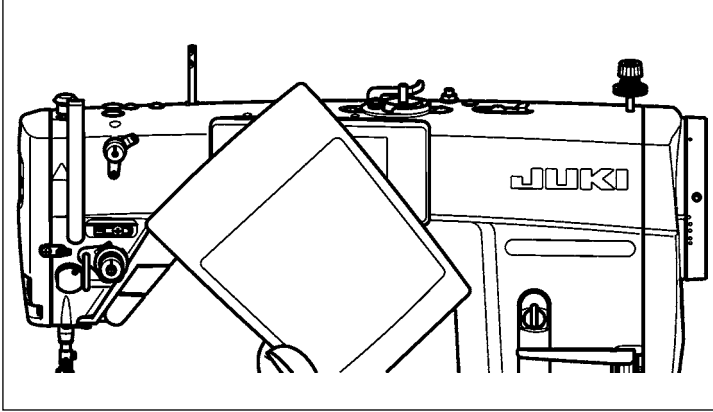


1. NFC anteninin yeri

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.

Ekranında hata mesajı görüntülendiğinde yeniden NFC iletişimi kurmaya çalışın.



② NFC cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- NFC antenini yeri kullanılan tablet/akıllı telefona göre değişir.
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.