

TÜRKÇE

**DDL-900A
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. SPESİFİKASYONLAR	1
II. KURULUM	3
1. Kurulum	3
2. Pedal sensörünün takılması	4
3. Güç şalterinin takılması	4
4. Konektörü bağlanıyor	5
5. Elektrik fişinin takılması	6
6. Bağlantı kolunun takılması	6
7. Masura ipliğinin sarılması	7
8. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması	8
9. İplik çardağının takılması	8
10. Yağlama	9
11. Çığanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması	10
12. İğnenin takılması	12
13. Masuranın mekiğe takılması	13
14. Dikiş uzunluğunun ayarlanması	13
15. Baskı ayağı basıncının ayarlanması	13
16. Baskı ayağını elle kaldırma kolu	13
17. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması	14
18. Makineye iplik takılması	14
19. İplik gerginliği	15
20. İplik alma yayı	15
21. İplik alma strokunun ayarlanması	15
22. İğne ve çığanoz ilişkisi	16
23. Transport dişlisinin yüksekliği	16
24. Transport dişlisinin yana devrilmesi	17
25. Besleme zamanının ayarlanması	17
26. Sabit bıçak	18
27. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayrı	18
28. Pedalin ayarlanması	19
29. El çarkı üzerindeki nokta işaretleri	19
III. OPERATÖR İÇİN	20
1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü	20
2. Makine kafasının kurulum prosedürü	21
3. Makine kafasındaki ankastre panel	22
4. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü	23
5. Tek dokunuşla başlatma ayarı	25
6. Fonksiyonlarının ayarı	26
7. Üretim destek işlevi	27
8. Fonksiyon ayar listesi	29
9. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama	33
10. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi	43
11. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi	44
12. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması	44
13. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi	45
14. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması	45
15. LED ışık	46
16. Yüksekliği ayarlanabilir, tek dokunuşla ters beslemeli dikiş anahtarı	46
IV. BAKIM	47
1. Makine kafasının ayarlanması	47
2. Hata kodları	48

I. SPESİFİKASYONLAR

Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 5 - 35°C Nem oranı 35 - 85%
Giriş	210VA

DDL-900A-

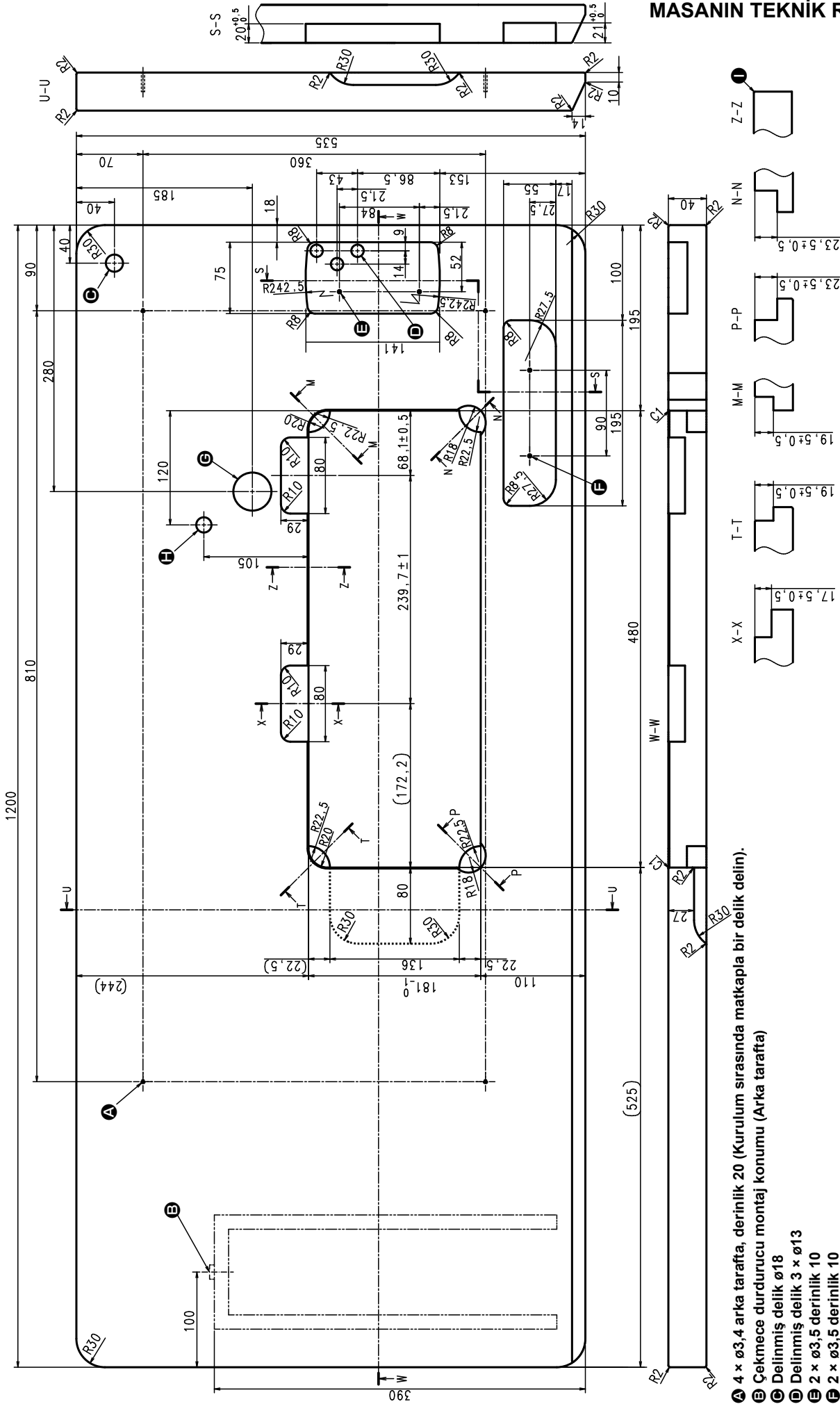
S : Hafif ilâ Orta hafiflikteki malzemeler için

	DDL-900A-S
Uygulama	Hafif ilâ Orta hafiflikteki malzemeler için
Maksimum dikiş hızı	5.000 sti/min
İplik kesme hızı	300 sti/min
İmek uzunluğu	4 mm
Baskı ayağı kaldırma (diz üstü kaldırıcı)	13 mm
İğne *1	134 (90 numara) 65 - 110 numara
Yağlama yağı	NEW DEFRIX OIL No.1 ya JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-81,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min. A-80,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.500 sti/min.

- Teslimat sırasında önceden belirlenmiş olan dikiş hızı : 4.000 sti/min

*1 : İğne seçimi, kullanım amacına bağlıdır.

MASANIN TEKNİK RESMİ



Ⓐ 4 x ø3,4 arka tarafta, derinlik 20 (Kurulum sırasında matkapla bir delik delin).

Ⓑ Çekmece durdurucu montaj konumu (Arka tarafta)

Ⓒ Delinmiş delik ø18

Ⓓ Delinmiş delik 3 x ø13

Ⓔ 2 x ø3,5 derinlik 10

Ⓕ 2 x ø3,5 derinlik 10

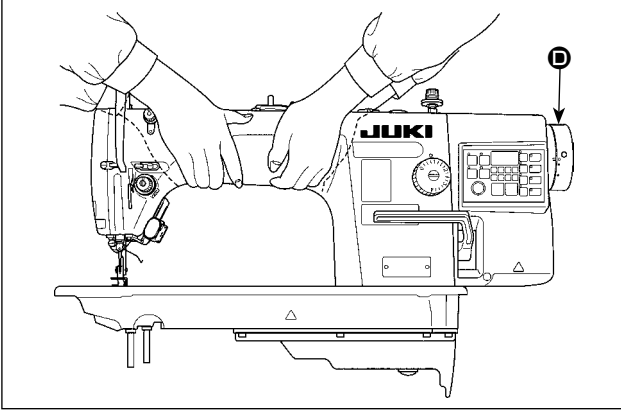
Ⓖ Delinmiş delik ø40 ± 0,5

Ⓗ ø16 derinlik 30

Ⓘ C1,5 ile C2,5 (Sadece menteşe tarafı)

II. KURULUM

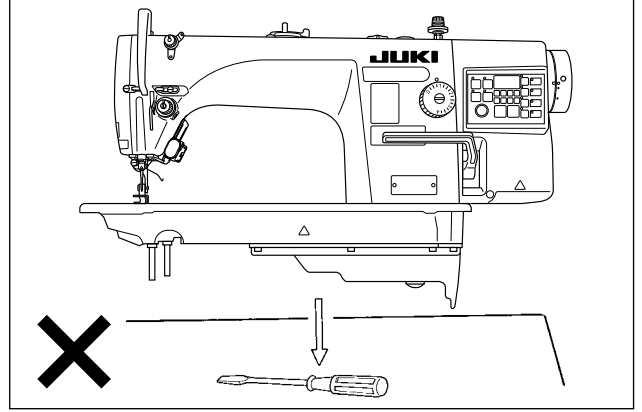
1. Kurulum



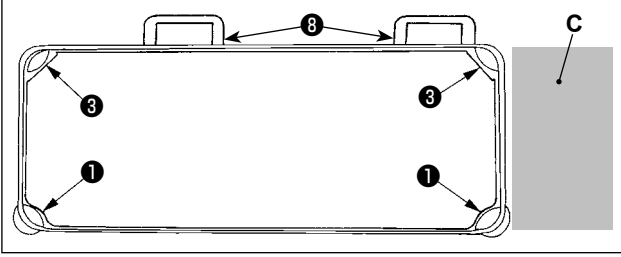
- 1) Dikiş makinesini yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte taşıyın.



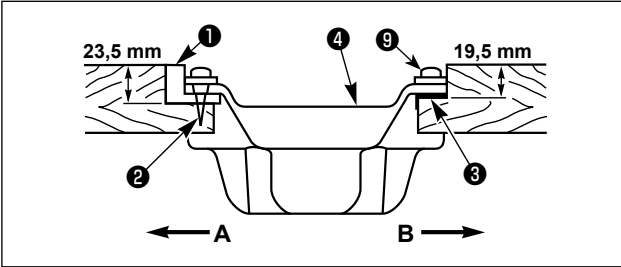
Taşıırken kasnaktan D tutmayın.



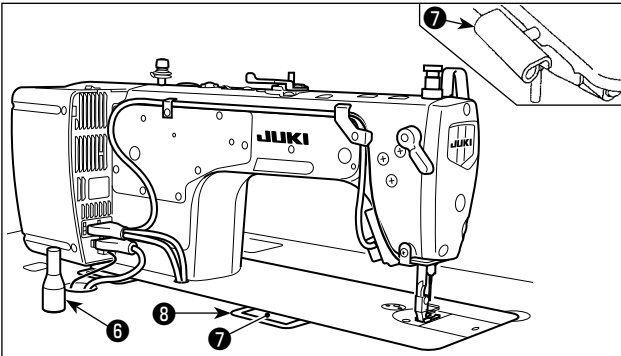
- 2) Tornavida ve benzeri, dengeyi bozacak nesnelerin, dikiş makinesinin altında kalmamasına çok dikkat edin.



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



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

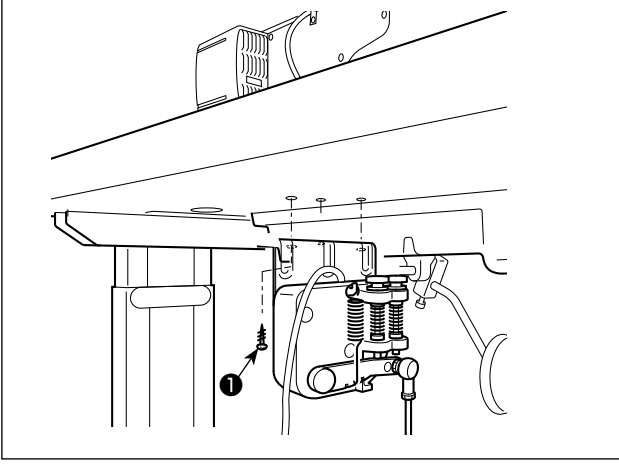


- 5) Menteşeyi 7 makine yatağındaki boşluğa takın, makine kafasını dört köşedeki tamponların 9 üzerine yerleştirmeden önce makine kafasını masadaki lastik menteşeye 8 takın.
6) Kafayı taşıyan çubuğu 6 sonuna kadar iterek masaya sıkıca tespit edin.



1. Üniteyle birlikte temin edilen makine kafası taşıyıcı çubuğu 6 mutlaka takın.
2. Kontrol kutusu ile masa tablası arasına makas ya da benzeri bir nesne takıldığı takdirde kontrol kutusu kapağı kırılabilir. Böyle bir kazayı önlemek için, C bölümüne hiçbir şey yerleştirmeyin.
3. Dikiş makinesinin, makine kafası destek çubuğu 6 çıkartılarak kullanılması durumunda kontrol kutusunda kırılma ve/veya yağ sızıntısı olabileceğini unutmayın.

2. Pedal sensörünün takılması



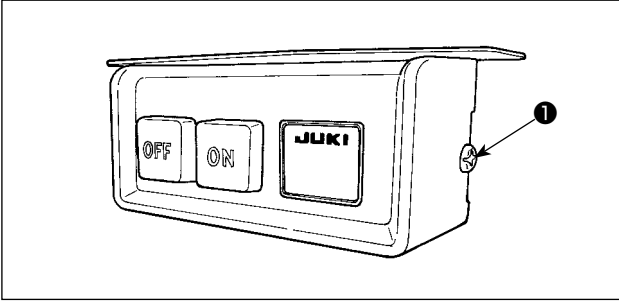
- 1) Pedal sensörünü ünite ile birlikte sağlanan montaj vidalarıyla ❶ tablaya monte edin. Pedal sensörünün, bağlantı kolu tablaya dik olacak bir konuma monte edilmesi gerekir.
- 2) Pedal sensörünü masaya taktıktan sonra dikiş makinesi kafasını masaya monte edin.

3. Güç şalterinin takılması



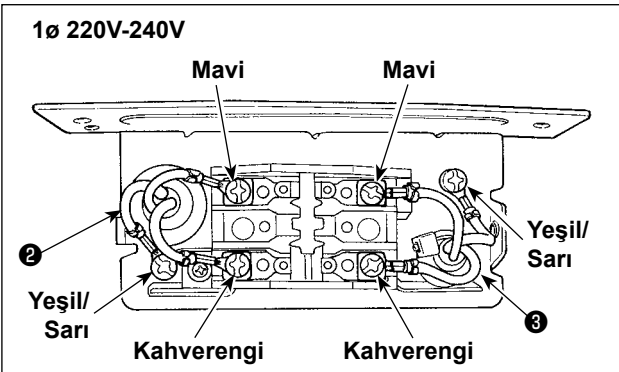
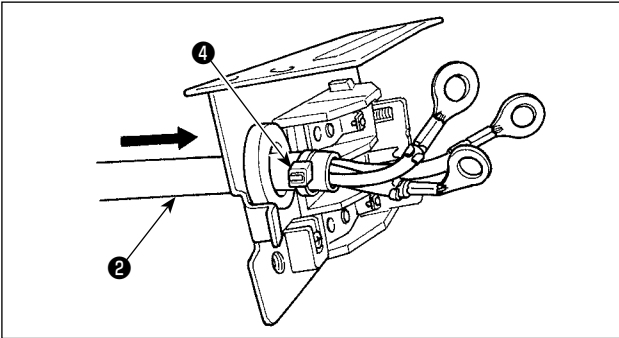
UYARI :

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



Elektrik fişini prize takmayın

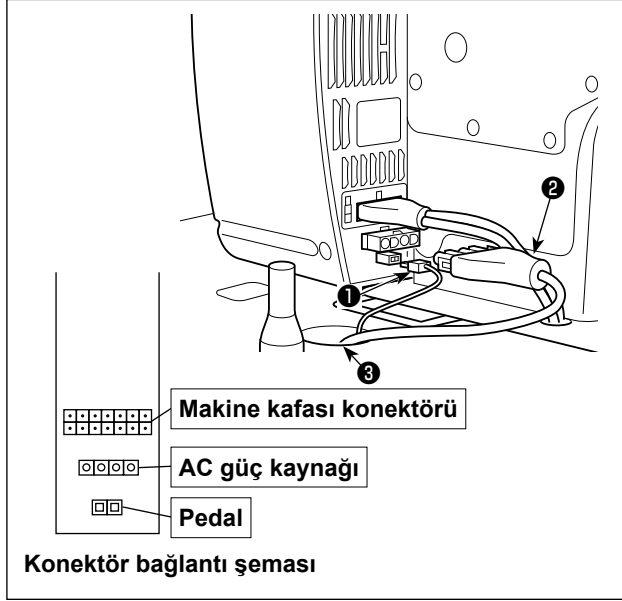
- 1) Güç şalterinin kapağını açmak için, kapağın yan yüzündeki vidayı ❶ sökün.
- 2) AC giriş kablosunu ❷ (40145128), ❸ (M6102461DAA), güç şalterinin arka yüzeyinden geçirin. Kablo demetini kablo tutucu bantla ❹ sabitleyin.
- 3) Vidaları belirtilen noktalarda sıkarak, AC giriş kablosu ❷ (40145128), ❸ (M6102461DAA) terminallerini sıkıca sabitleyin.
- 4) Güç şalteri kapağını kapatın. Güç şalteri kapağının yan yüzündeki vidayı ❶ sıkın.



4. Konektörü bağlanıyor

UYARI :

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



Fişi prize takmayın.

Gücün KAPALI konuma getirildiğinden emin olmak için kontrol edin.

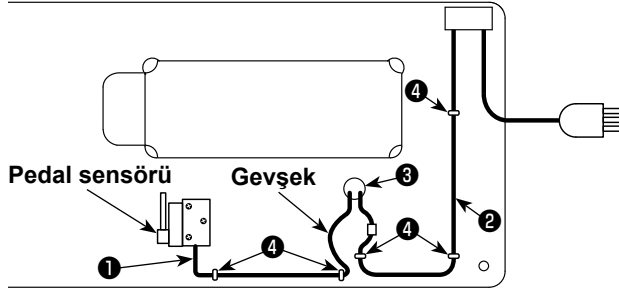
- 1) Makine ile birlikte sağlanan pedal sensörü kablosunu ① ve AC girişi kablosunu ② kontrol kutusuna bağlayın. Kabloların bağlantı noktaları için, konektör düzeni şemasına başvurun.



Konektörler kilitlenene kadar konektörleri karşılık gelen bağlantı noktalarına iterek sokun.

- 2) Kontrol paneli kablosunu, dikiş makinesi masasının altına yönlendirmek için kablo deliğinden ③ geçirin.

Tablonun alt kısmının



- 3) Pedal sensörü kablosunu ① ve AC girişi kablosunu ② bir zımba ④ ile sabitleyin.

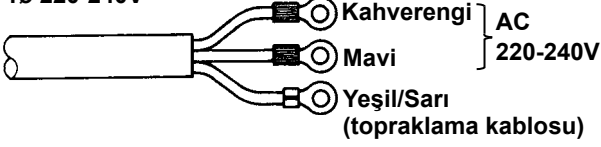
5. Elektrik fişinin takılması



UYARI :

1. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) belirtilen yere (toprak tarafında) bağlamış olduğunuzu kontrol edin.
2. Terminallerin birbirine değmemesine dikkat edin.

1ø 220-240V



- 1) Elektrik kablosunu elektrik fişine ❶ takın.
Resimde gösterildiği gibi Kahverengi ve Mavi telleri elektrik besleme tarafına, yeşil/sarı telleri toprak tarafına bağlayın.



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

- 2) Güç şalterinin KAPALI olduğunu kontrol edin.
Sonra güç şalterinin fişini ❶ prize takın.



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

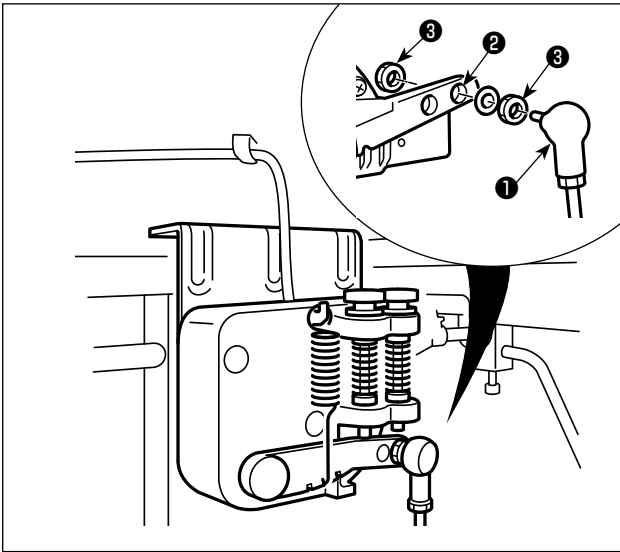
* Elektrik fişinin ❶ şekli dikiş makinesinin kullanım yerine bağlı olarak değişir.

6. Bağlantı kolunun takılması



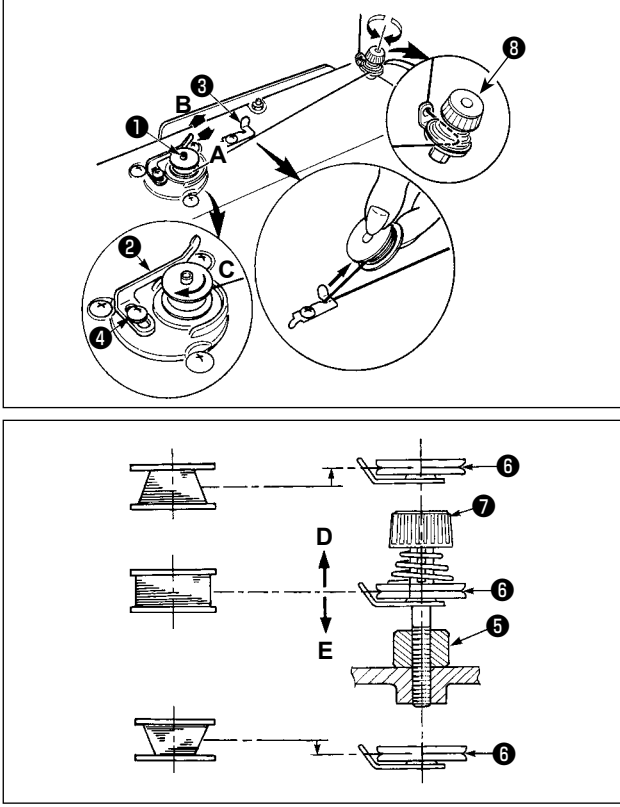
UYARI :

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



Bağlantı kolunu ❶ , pedal kolu ❷ montaj deliğine somun ❸ kullanarak sabitleyin.

7. Masura ipliğinin sarılması



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

A Yönüne : Azalır

B Yönüne : Artar

- 6) İplik bobin üzerine düzgün şekilde sarılmamışsa, setuskur vidasını **5** çıkarın ve bobin iplik gericisinin **8** yüksekliğini ayarlayın.
 - Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin **6** merkez yüksekliği kadardır.
 - Germe diskinin **6** konumunu, bobinin alt kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise **D** yönünde ayarlayın, üst kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise **E** yönünde ayarlayın.Ayar yaptıktan sonra vidayı **5** sıkın.
- 7) Masura sarma tansiyonunu ayarlamak için, iplik tansiyon somununu **7** çevirin.



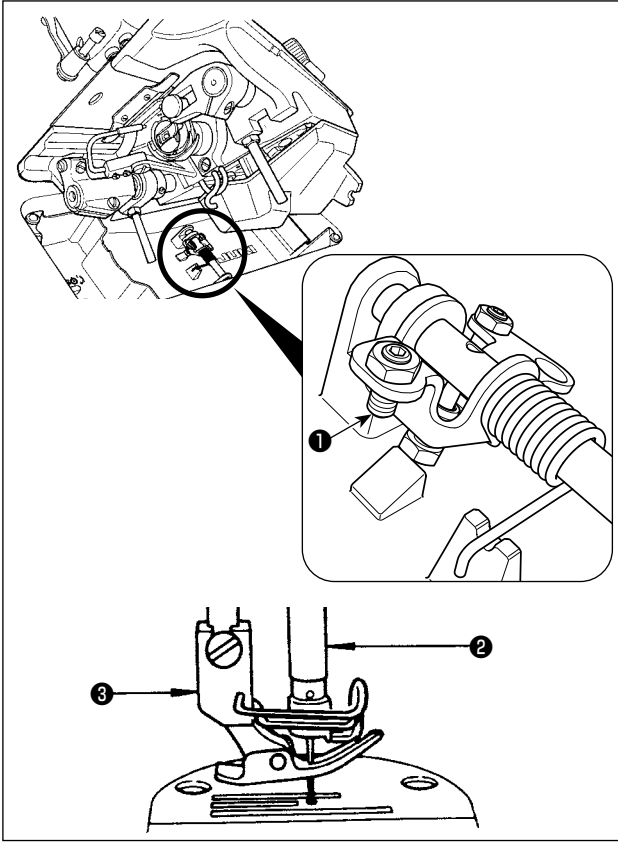
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski **6** gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından gelen ipliğin sarma etkisiyle (yön nedeniyle) gevşemesi ve çardaktan dışarı çekilmesi sonucu, volan kasmağa sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.

8. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması



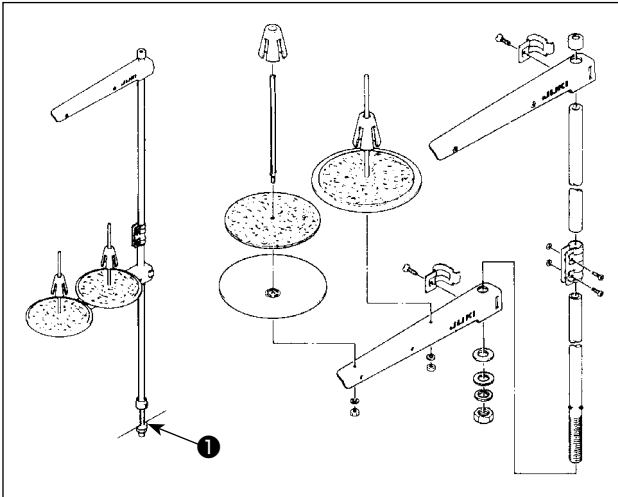
UYARI:

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



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

9. İplik çardağının takılması



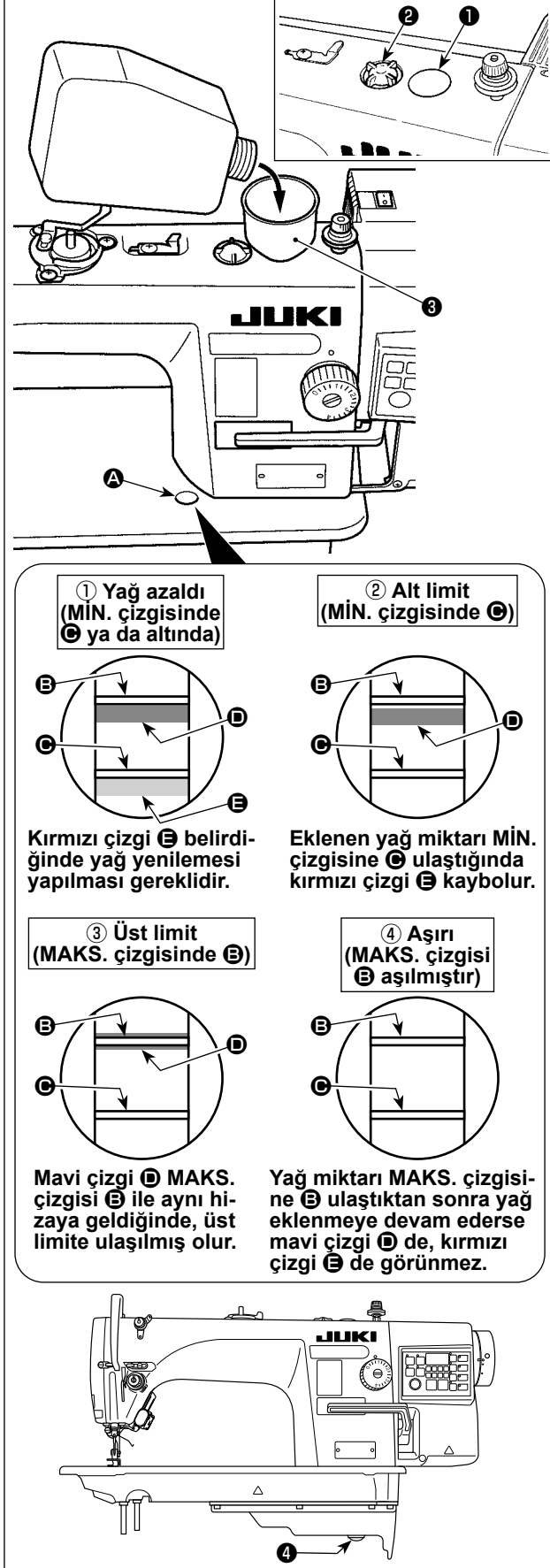
- 1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.
- 2) Somunu ① sıkın.

10. Yağlama

UYARI:



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



- 1) Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, makine kolunun üst kısmında yer alan kauçuk tıpayı **1** çıkarın ve dikiş makinesi ile birlikte aksesuar olarak sunulan huniyi **3** kullanarak yağ giriş deliğinden yağ eklemesi yapın.
- 2) Yatak kısmının üst yüzeyinde bulunan yağ görüş penceresinden **A** bakarak yağ miktarını kontrol edin.
Yağ görüş penceresinde **A** iki çizgi bulunur.
• Üst çizgi : MAKS. çizgisi **B**
• Alt çizgi : MİN. çizgisi **C**
Yağ görüş penceresinden **A** yağ miktarını izlerken, mavi çizgi **D** MAKS. çizgisi **B** ile aynı hizaya gelene kadar yağ ekleyin (durum **3**).
* MAKS. çizgisine **B** ulaşılan kadar yağ eklenirse, yağ miktarı 450 cc olur.
* Yağ miktarını dikiş makinesi bekleme durumundayken kontrol edin.
- 3) Yağ koyduktan sonra dikiş makinesini çalıştırırken, yağlama eğer yeterli ise yağın kontrol camına **2** çarptığını görürsünüz.
* Cama çarpan yağ miktarının, yağ karterindeki yağ miktarını temsil etmediğini unutmayın.
- 4) Kalan yağ miktarı MİN. çizgisine **C** ya da bu çizginin altına düşerse, yağın azaldığı konusunda kullanıcıyı uyarmak için kırmızı çizgi **B** belirir (durum **1**).
Dikiş makinesinin çalışması bittikten sonra yağ görüş penceresi **A** üzerinde kırmızı çizgi **B** belirirse durum **3** 'e geri dönülene kadar yağ ekleyin.

1. Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 stl/min veya daha düşük devirde kullanın.

2. Kancayı yağlamak için NEW DEFRIX OIL No.1 (Parça No. : 40157520) ya da JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (Parça No. : 40102087) kullanın.

3. Mutlaka temiz yağ koyun.

4. Eklenen yağ miktarının üst yüzeyi MAKS. çizgisini **B** aşarsa yağ sızıntısı olabileceğini unutmayın.

5. Dikiş makinesi yağla doluyken dikiş makinesinin taşınması yağ sızıntısı riskine yol açabilir. Tahliye musluğunu **4** kullanarak dikiş makinesindeki yağı boşalttığınızdan emin olun.



11. Çağanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması

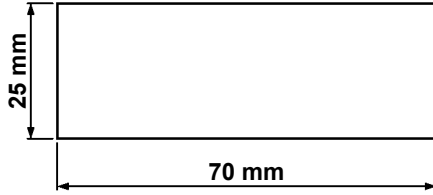


UYARI:

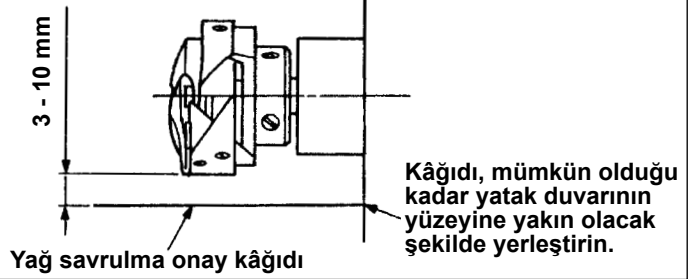
Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı çağanozun dönüşüne bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

(1) Çağanozdaki yağ miktarının teyidi

① Yağ miktarı (savrulan yağ) kontrol kâğıdı



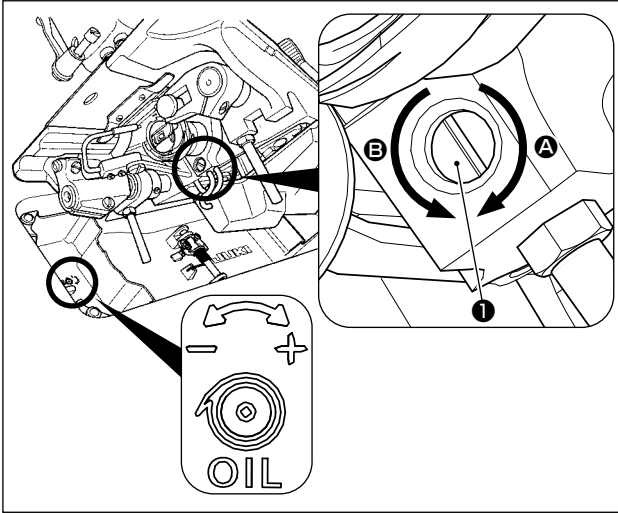
② Yağ miktarını (savrulan yağ) doğrulama konumu



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

- 1) Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşa çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
- 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kağıdını çağanozun altına koyun.
- 3) Yağ siperindeki yağ yüzeyinin "MAKS. çizgisi" ile "MİN. çizgisi" arasında olduğundan emin olmak için kontrol edin.
- 4) Yağ miktarının teyidi beş saniye içinde tamamlanmalıdır. (Saate bakarak süre tutun.)

(2) Çağanozdaki yağ miktarının (yağ damlalarının) ayarlanması

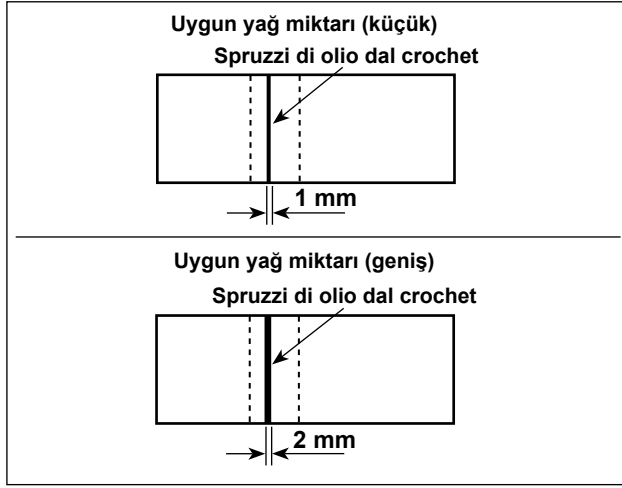


- 1) Dikiş makinesini yatırın. Alt şaftın ön burcuna monte edilmiş olan yağ miktarı ayar vidasını ① yağ miktarını (yağ damlaları) artırmak için "+" yönünde (A yönü), azaltmak içinse "-" yönünde (B yönü) döndürün.

* Yağ miktarı +/- gösterge işareti kapağın altında gösterilmektedir.

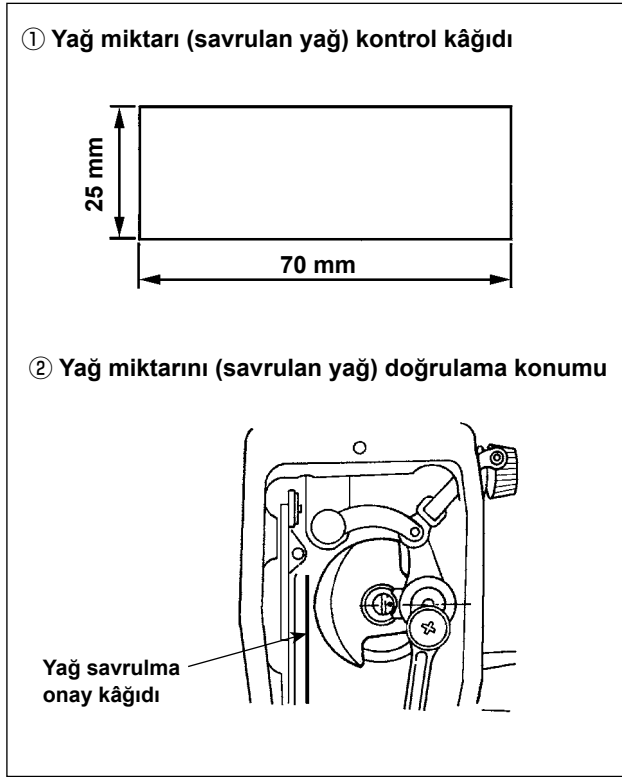
- 2) Yağ miktarı ayar vidası ① yardımıyla yağ miktarı ayarladıktan sonra, çağanozdaki yağ miktarını kontrol etmek için dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşa çalıştırın.

(3) Çağanozdaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



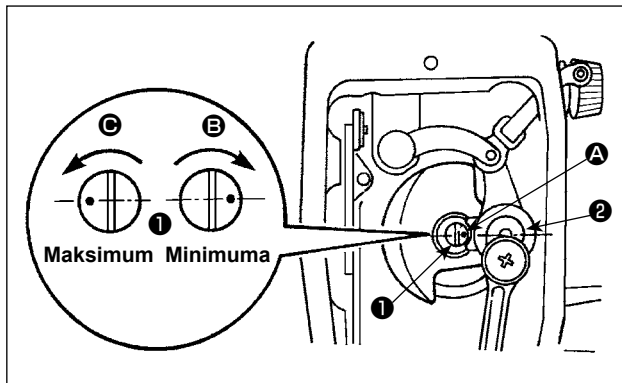
- 1) Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı çok az ise çağanoz tutukluk yapar (çağanoz aşırı ısınır). Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Yağ miktarını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

(4) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının teyidi



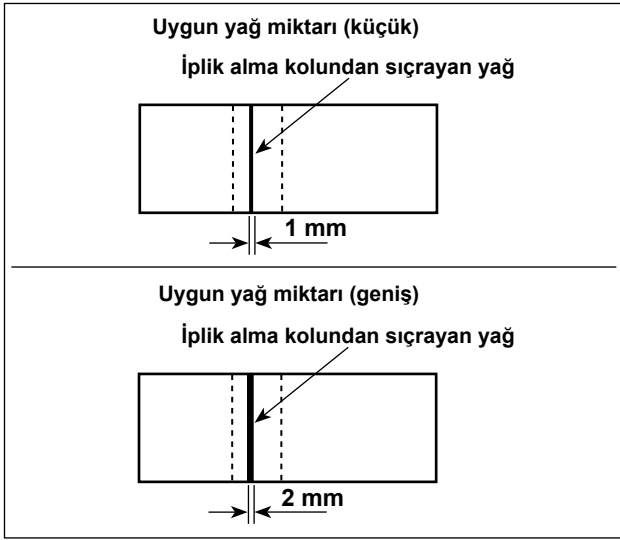
- * Aşağıda 2) maddede tarif edilen işlemi yaparken yan kapağı çıkarın ve parmaklarınızı iplik alma koluna değdirmemeye çok dikkat edin.
- 1) Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşta çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
 - 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ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

(5) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının ayarlanması



- 1) Ayar pimini ① çevirerek, iplik alma koluna ve iğne mili krankına ② giden yağ miktarını ayarlayın.
- 2) Ayar pimini B yönünde çevirerek işaret noktasını A iğne mili krankına ② yaklaşırsanız, temin edilen yağ miktarı maksimum iner.
- 3) Ayar pimini C yönünde çevirerek işaret noktasını A iğne mili krankından ② uzaklaşırsanız, temin edilen yağ minimuma miktardadır.

(6) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



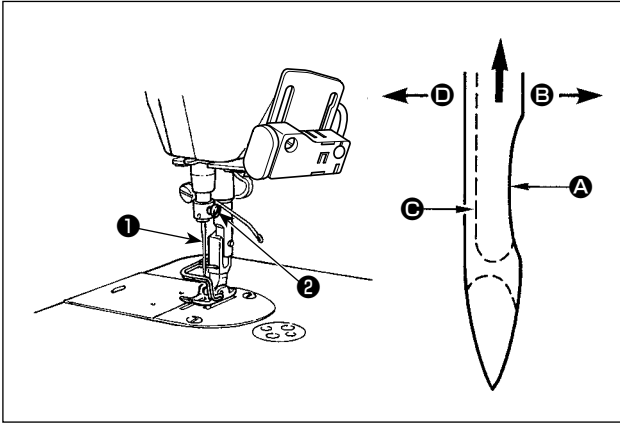
- 1) Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı azsa, ön plakadaki parçalar ısınır ya da tutukluk yapar. Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Yağ miktarını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

12. İğnenin takılması



UYARI:

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



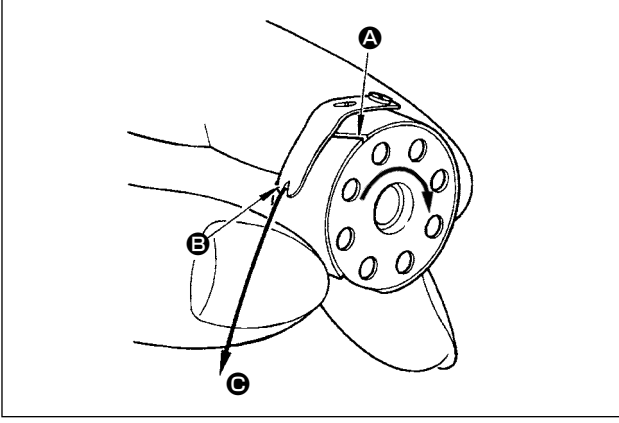
O makine için tanımlanan iğneyi kullanın. Kullanılan iğne kalınlığı ve malzeme cinsine uygun iğne kullanın.

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

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

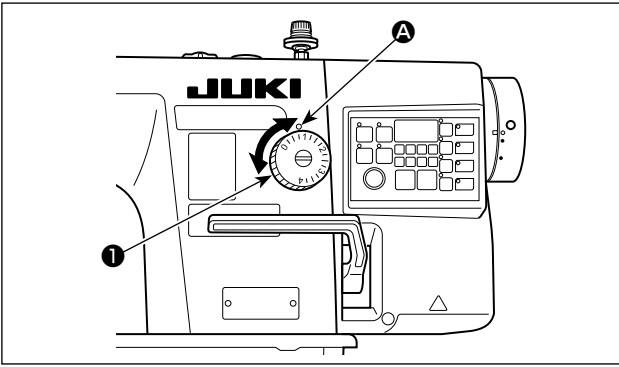


13. Masuranin mekiğe takılması



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

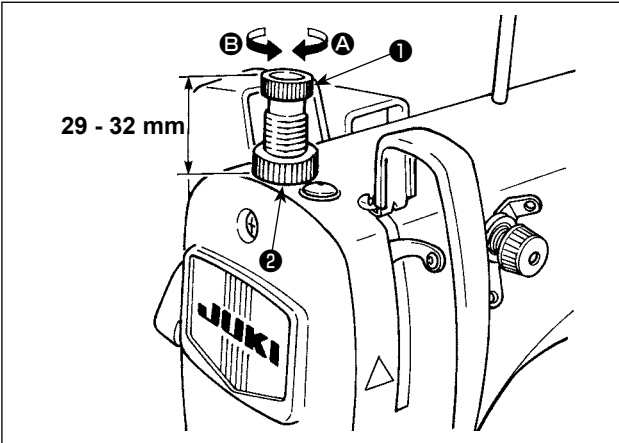
14. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



* Kadran kalibrasyonu milimetrik olarak yapılır (referans değer).

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

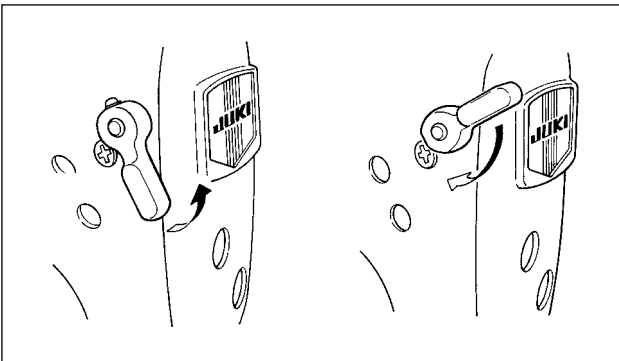
15. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



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

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

16. Baskı ayağını elle kaldırma kolu



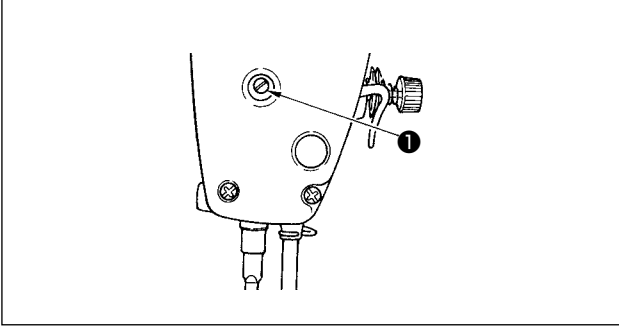
- 1) Baskı ayağı, kolu yukarı hareket ettirerek kaldırılır.
- 2) Baskı ayağı, kolu aşağı hareket ettirerek indirilir.

17. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması



UYARI:

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



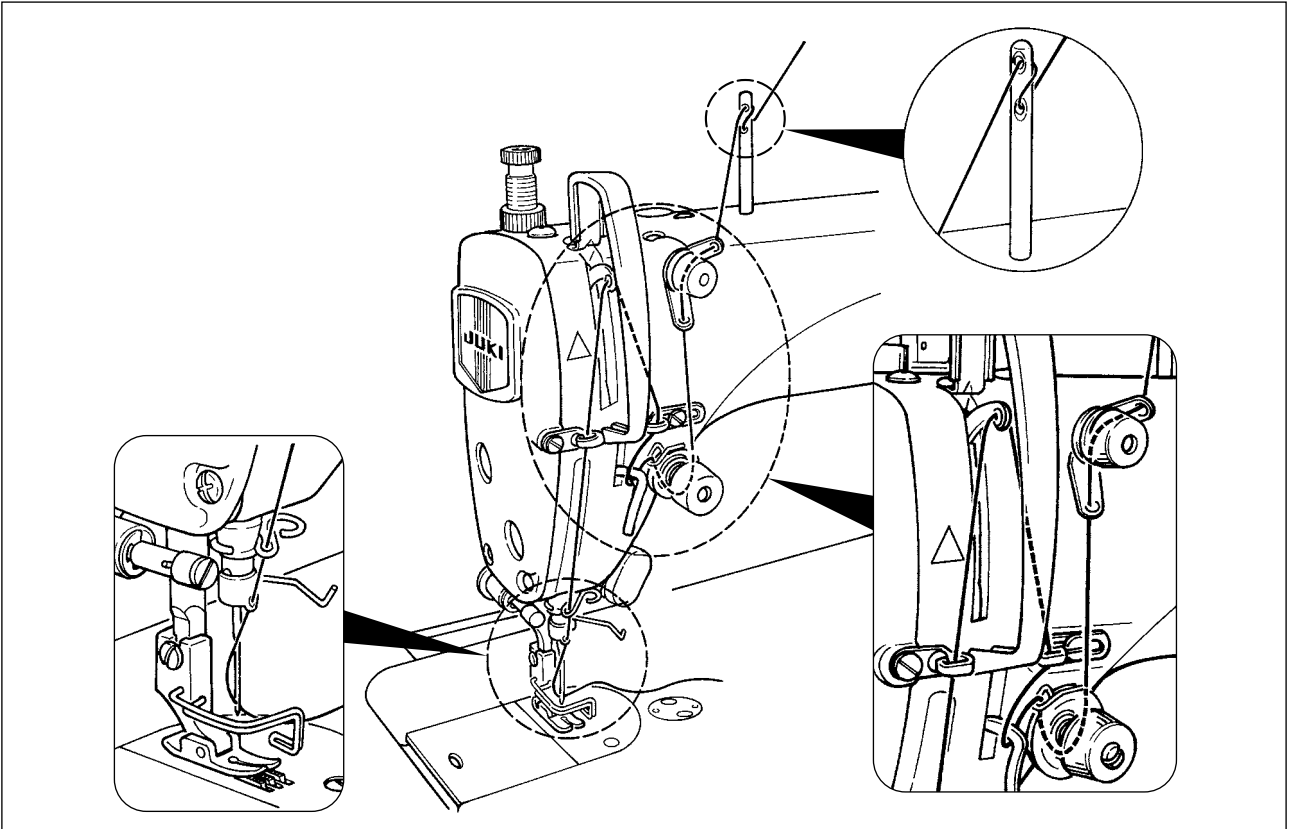
- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetip baskı çubuğu yüksekliğini ya da baskı ayağı açısını ayarlayın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra, tespit vidasını ❶ iyice sıkın.

18. Makineye iplik takılması

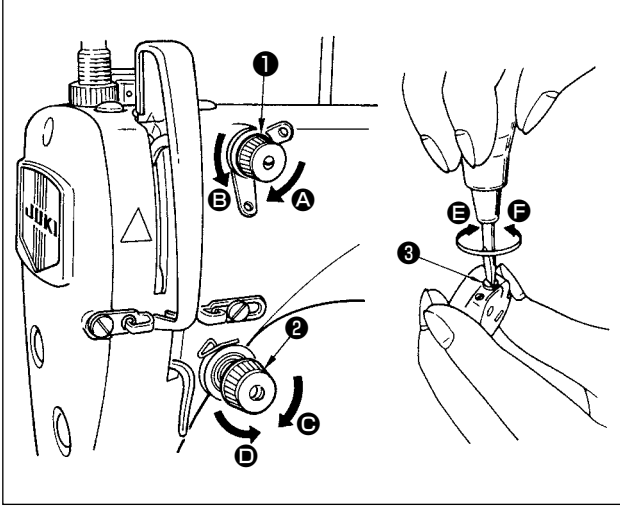


UYARI:

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



19. İplik gerginliği



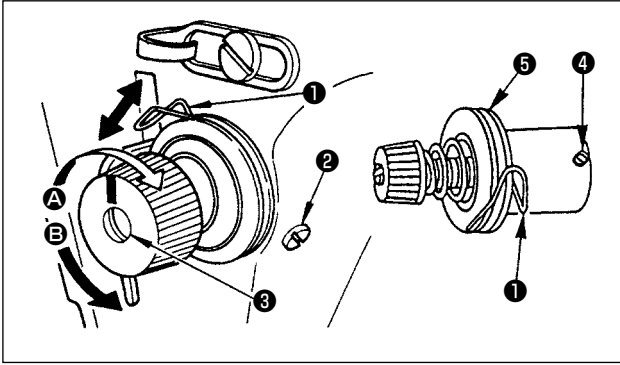
(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

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

(2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- 1) Masura ipliğinin gerginliği, gerginlik ayar vidasını ⑤ saat yönünde ⑤ çevirerek arttırılır.
- 2) Vidayı saat yönü tersine, ⑥ yönünde çevirerek azaltılır.

20. İplik alma yayı



(1) İplik alma yayının ① strokunun değiştirilmesi

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

(2) İplik alma yayının ① basıncının değiştirilmesi

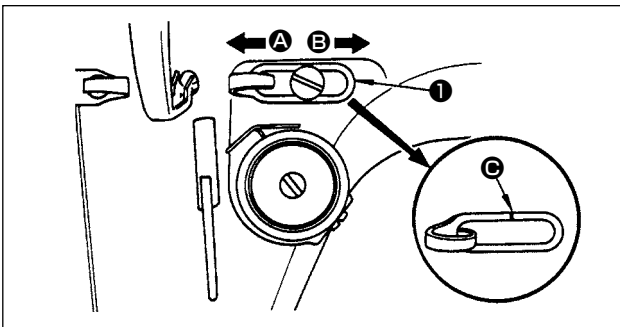
- 1) Tespit vidasını ② gevşetin ve iğne ipliği gerilimi tertibatını ⑤ çıkarın.
- 2) Tespit vidasını ④ gevşetin.
- 3) Gergi makarasını ③ saat yönünde (A yönünde) çevirdikçe basınç artar.
- 4) Gergi makarasını ③ saat yönü tersine (B yönünde) çevirdikçe basınç azalır.

21. İplik alma strokunun ayarlanması



UYARI:

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



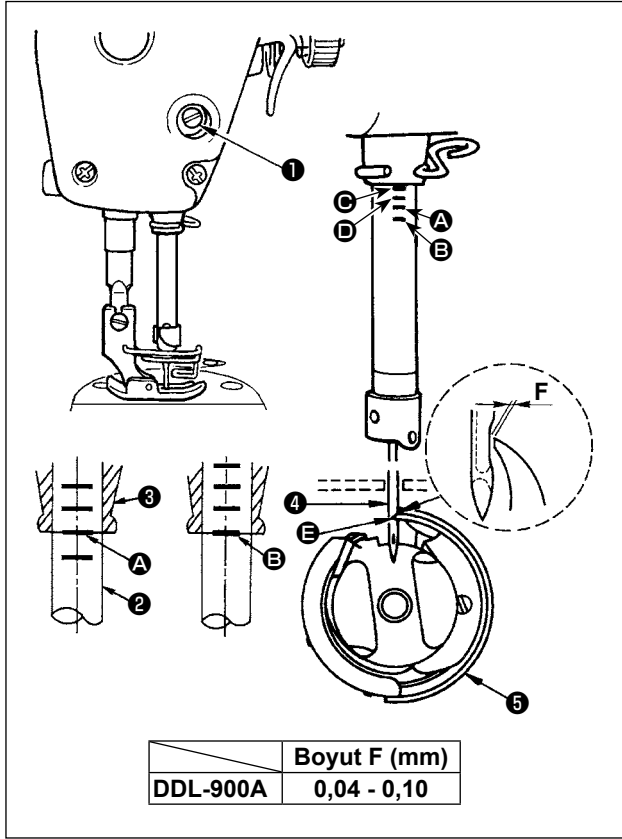
- 1) Ağır bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını artırmak için iplik kılavuzunu ① sola (A yönüne) kaydırın.
- 2) Hafif bir malzeme dikerken, iplik alma kolunun çektiği iplik miktarını azaltmak için iplik kılavuzunu ① sağa (B yönüne) kaydırın.
- 3) İplik kılavuzunun ① standart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

22. İğne ve çağanoz ilişkisi



UYARI:

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



	Boyut F (mm)
DDL-900A	0,04 - 0,10



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

İğne ve çağanoz arasındaki zamanlamayı aşağıdaki gibi ayarlayın:

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

İğne mili yüksekliğinin ayarlanması.

- 2) [DB/DP iğneler için]

İğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini ①, iğne mili alt burcunun ③ alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını ① sıkın.

[DA iğne için]

İğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini ③, iğne mili alt burcunun ③ alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını ① sıkın.

Çağanoz ⑤ konumunun ayarlanması.

- 3) [DB/DP iğneler için]

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

[DA iğne için]

Çağanozun tespit vidalarını gevşetin, kasnağı çevirerek inen iğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini ④ iğne mili alt burcunun ③ alt ucuyla hizalayın.

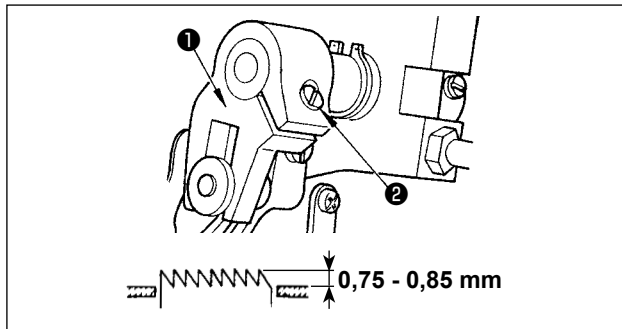
- 4) Yukarıda belirtilen ayar işlemleri yaptıktan sonra, çağanozun ⑤ keskin ucunu ⑤ iğnenin merkezi ④ ile hizalayın. İğne ④ ile çağanoz ⑤ arasında bir F boyutu boşluğu (referans değer) bırakın ve ardından çağanozun üç tespit vidasını iyice sıkın.

23. Transport dişlisinin yüksekliği



UYARI:

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



Transport dişlisi yüksekliğini ayarlamak için:

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



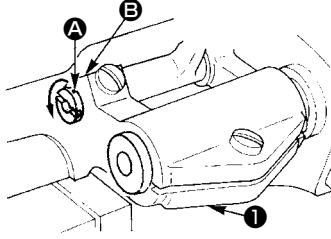
Tutuş basıncı yeterli değilse, çatal kısım ağır hareket eder.

24. Transport dişlisinin yana devrilmesi



UYARI:

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



- a) Ön yukarıda b) Standart
c) Ön aşağıda d) Boğaz plakası

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



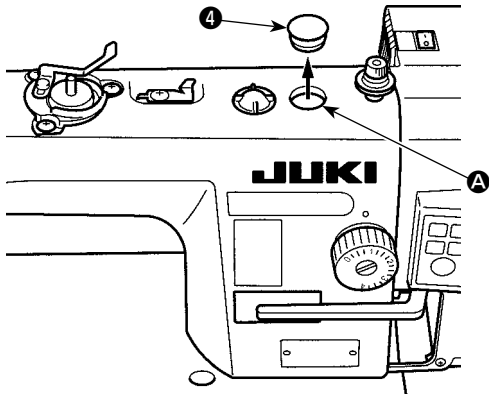
Transport dişlisinin eğimi ayarlandığı zaman yüksekliği değişir. Bu yüzden, eğim ayarlandıktan sonra yükseklik kontrolü şarttır.

25. Besleme zamanının ayarlanması



UYARI:

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



- 1) Makine kolunun üst yüzeyinden lastik tıpayı 4 çıkarın.
- 2) Besleme eksantrik kamının 1 2 ve 3 ile gösterilen tespit vidalarını ayar deliğinden A gevşetin. Besleme eksantrik kamını ok yönünde ya da okun tersi yönde hareket ettirerek besleme zamanlamasını ayarlayın. Ardından, tespit vidalarını iyice sıkın.
- 3) Standart ayar için, transport dişlisi tam boğaz plakasının altına geldiğinde, transport dişlisinin üst yüzeyi ile iğne deliğinin üst ucu aynı hizaya getirilmelidir.
- 4) Malzemenin düzensiz beslenmesini önlemek amacıyla besleme süresini öne almak için, eksantrik besleme kamını ok yönünde hareket ettirin.
- 5) İlmek sıkılığını artırmak amacıyla besleme süresini geciktirmek için, eksantrik besleme kamını ok yönünün tersine hareket ettirin.



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

26. Sabit bıçak

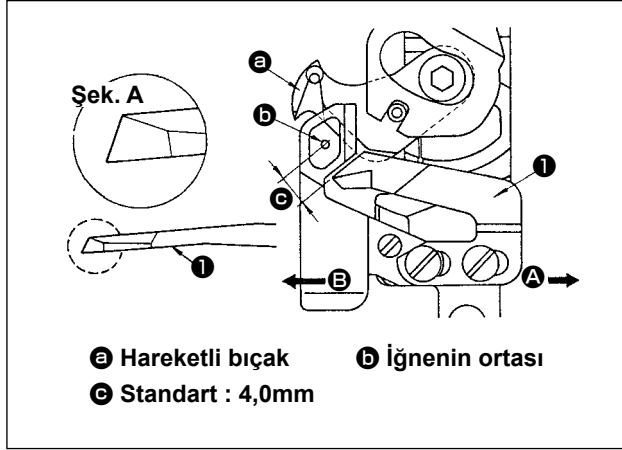


UYARI:

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



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



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

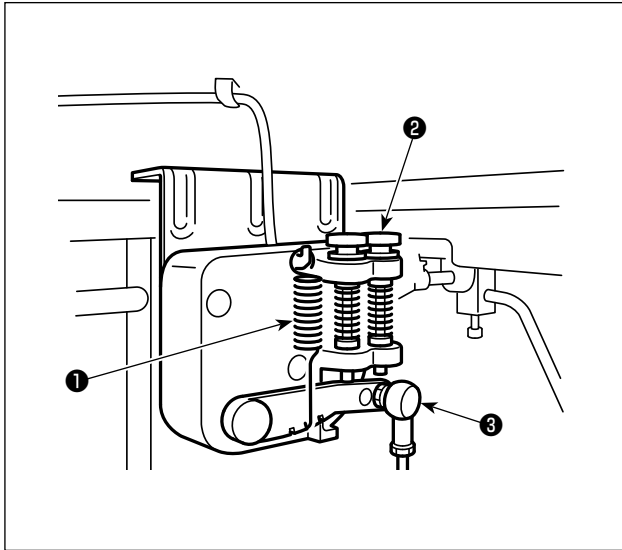
- 1) Sabit bıçağın takıldığı konum; standart konumdan ❶ yönüne doğru alındığı zaman, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı da buna göre artar.
- 2) Takma konumu ❷ yönüne doğru alındığı takdirde, iplik boyu da buna bağlı olarak kısalır.

27. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayarı



UYARI:

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



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

- 1) Pedal basıncı ayar yayı ❶ montaj konumu değiştirilerek bu gerilim değiştirilebilir.
- 2) Yay sol tarafa takarsanız basınç azalır.
- 3) Yay sağ tarafa takarsanız basınç artar.

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

- 1) Bu basınç, regülatör vidası ❷ kullanılarak ayarlanabilir.
- 2) Regülatör vidasını saat yönünde döndürürseniz basınç artar.
- 3) Regülatör vidasını saatin aksi yönünde döndürürseniz basınç azalır.

(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması

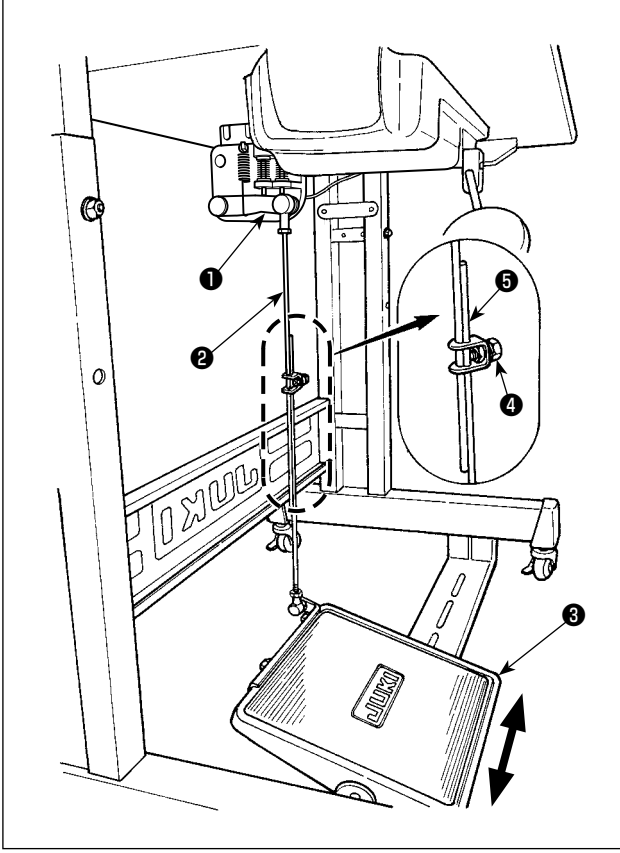
- 1) Bağlantı kolunu ❸ sol deliğe takınca pedal stroku azalır.

28. Pedalin ayarlanması



UYARI:

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



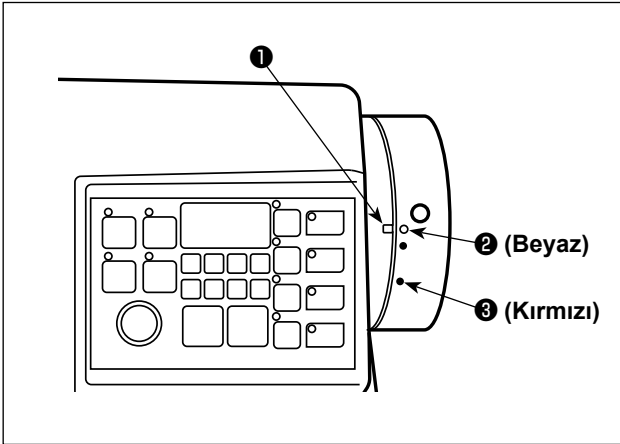
(1) İrtibat milinin takılması

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

(2) Pedal açısının ayarlanması

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

29. El çarkı üzerindeki nokta işaretleri

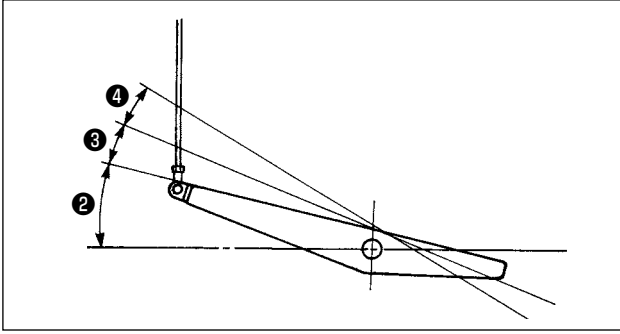
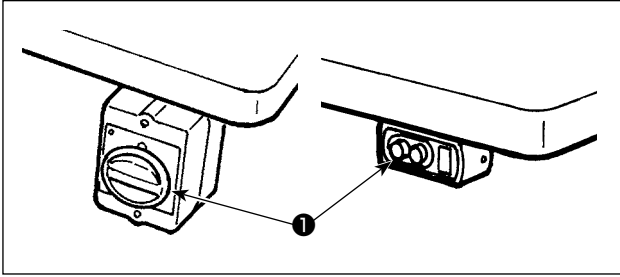


Kapak üzerindeki nokta işareti ① el çarkı üzerindeki beyaz nokta işareti ② ile hizalandığında, iğne milinin üst durma noktasına ulaşılır.

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

III. OPERATÖR İÇİN

1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü



- 1) Gücü AÇIK konuma getirmek için güç anahtarına **1** basın.



Güç şalteri AÇIK konuma geldikten sonra panel üzerindeki güç göstergesi LED'i yanmazsa, güç şalterini **1** KAPALI konuma getirip besleme voltajını kontrol edin. Ayrıca, böyle bir durumda güç anahtarını **1** KAPALI konuma getirdikten 2-3 dakika sonra yeniden AÇIK konuma getirin.

- 2) Güç anahtarı **1** AÇIK duruma getirildiğinde, iğne mili YUKARI konumda değilse dikiş makinesi otomatik olarak döndürerek iğne milini bu konuma getirir.

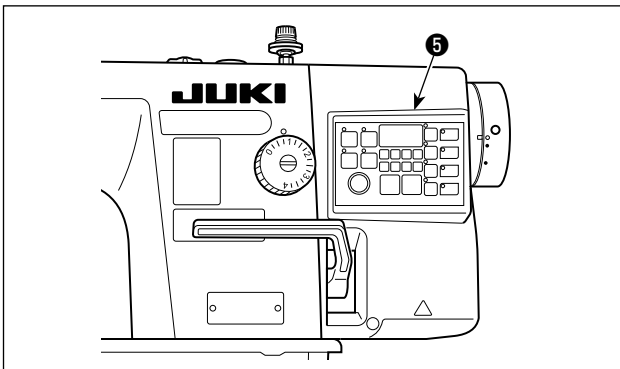


Güç açık konuma getirilince iğne mili hareket eder. Elinizi ya da herhangi bir cismi iğne milinin altına koymayın, burada iplik kesme yapılır.

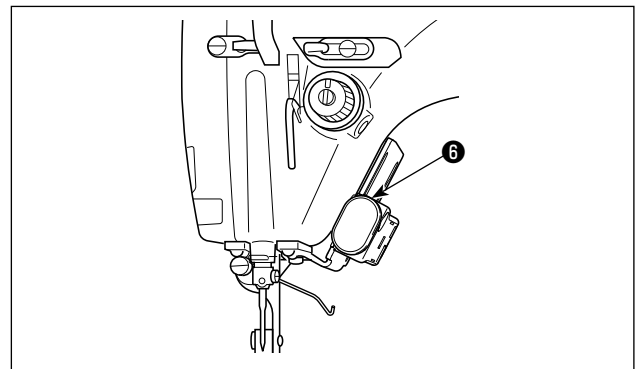
- 3) Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:

- Pedalin ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır **2**.
- Pedalin ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır **2**. (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
- Pedali orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur.
- Pedalin 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. Pedalin arka tarafına hafifçe basıldığı zaman **3** baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalin arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner **4**.



- 4) Dikiş başlangıcında geri besleme ilmeği, dikiş sonunda geri besleme ilmeği ve çeşitli dikiş desenleri, makine kafasının ankastre paneline **5** kaydedilebilir.



- 5) Tek dokunuşla ters beslemeli dikiş anahtarına **6** basıldığında, dikiş makinesi ters beslemeli dikiş gerçekleştirir.

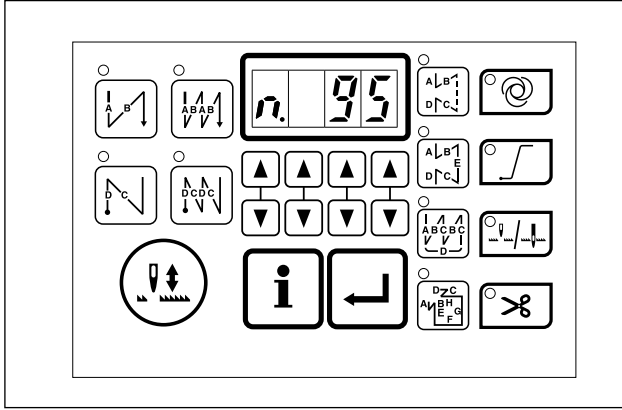
- 6) Dikişi bitirdiğinizde, öncelikle makinenin durduğundan emin olun. Sonra, gücü KAPALI konuma getirmek için güç anahtarına **1** basın.



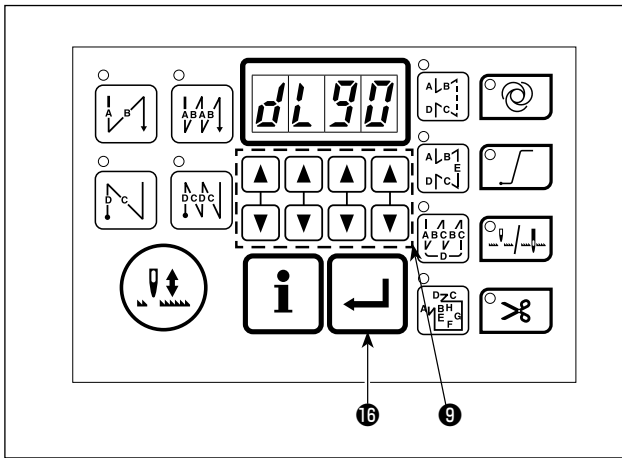
Makine uzun süre kullanılmayacaksa elektrik fişini prizden çıkarın.

2. Makine kafasının kurulum prosedürü

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

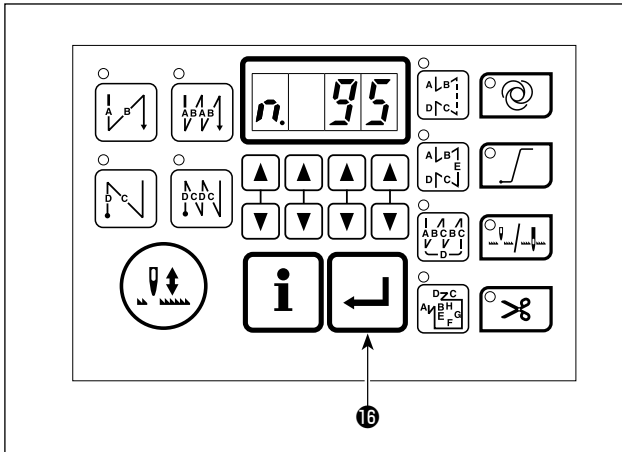


- 1) **26. Sayfada "III-6. Fonksiyonlarının ayarı"** bölümüne bakınız ve 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



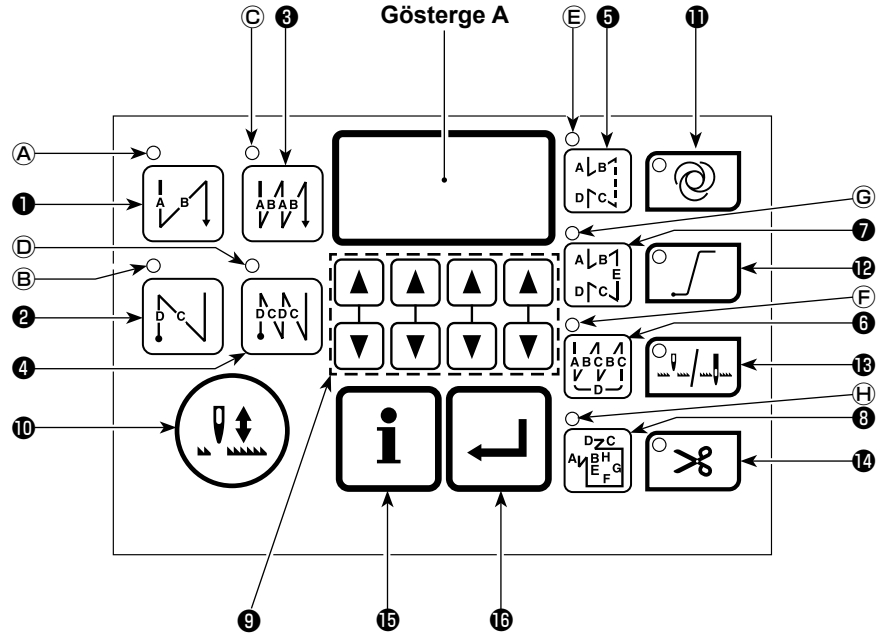
- 2)  anahtarına **16** basın.
- 3)  ve  anahtarlarına **9** basarak makine kafası tipini seçin.

dL90	DDL-900A için
------	---------------



- 4) Makine kafası türünü seçtikten sonra, seçimi doğrulamak için  anahtarına **16** basın. Ayarlamalar makine kafası türüne göre otomatik olarak başlatılır.

3. Makine kafasındaki ankastre panel



1		Dikişin başlangıcında otomatik ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.	9		Ekranda görüntülenen içeriği değiştirmek için kullanılır.
2		Dikişin sonunda otomatik ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.	10		Telafi dikişini yarım adımlık dikişlerle gerçekleştirmek için kullanılır.
3		Dikişin başlangıcında otomatik çift ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.	11		Tek dokunuşta dikiş modelini etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.
4		Dikişin sonunda otomatik çift ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.	12		Yumuşak başlangıç işlevini etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.
5		Ters beslemeli dikiş modelini etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.	13		Dikiş durdurma sırasında iğne mili durma konumunu yukarıda veya aşağıda olacak şekilde değiştirmek için kullanılır.
6		Üst üste binen dikiş modelini etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.	14		İplik kesme işlevini etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.
7		Sabit boyutlu dikiş modelini etkinleştirip devre dışı bırakmak arasında değişim yapmak için kullanılır.	15		Eylem modundan işlev ayar moduna geçiş yapmak için kullanılır.
8			16		İşlev ayar modunda değiştirilen ayarları doğrulamak için kullanılır.

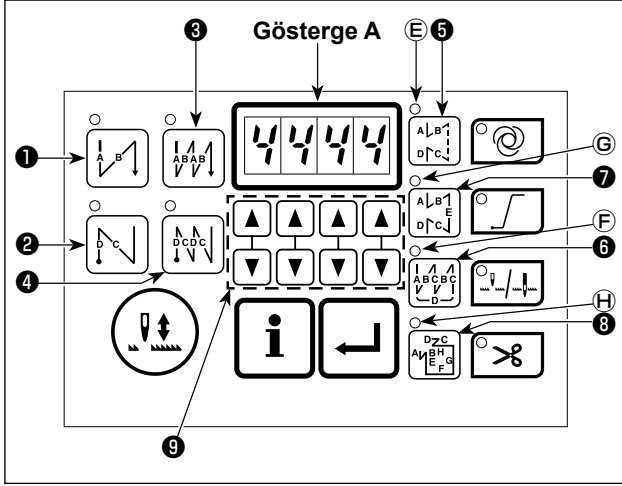
4. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü



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

(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi

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



[Geri beslemeli dikiş ayar prosedürü]

- 1) anahtarına **5** basarak geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir

Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin iken LED **E** yanar, dikiş başlangıcında geri beslemeli ilmek sayısı ve dikiş sonunda geri beslemeli ilmek sayısı **A** üzerinde görülür.

ve anahtarlarına **9** kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin. (İlmeğin sayısı 0 ile 15 arasında ayarlanabilir.) A, B, C ve D işlemleri için ilmek sayısı **A**'nın ekran bölümünde A'dan D'ye doğru soldan sağa dizilecek şekilde görüntülenir.

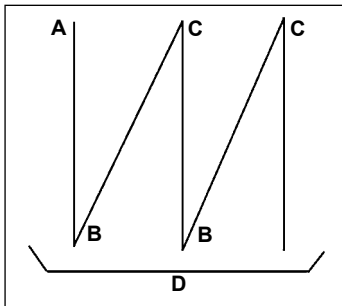
- 2) Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakma ayarı anahtarına **1** basılarak yapılır. Dikişin sonunda ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakma ayarı anahtarına **2** basılarak yapılır. Dikişin başlangıcında çift ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakma ayarı anahtarına **3** basılarak yapılır. Dikişin sonunda çift ters beslemeli dikişi etkinleştirip devre dışı bırakma ayarı anahtarına **4** basılarak yapılır.



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

(2) Üst üste binen dikiş çeşidi

Üst üste binen dikiş çeşidi programlanabilir.



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



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

[Üst üste binen dikiş ayar prosedürü]

- 1) anahtarına **6** basarak üst üste çıkışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir.
- Üst üste çıkışan dikiş çeşidi etkin olduğu zaman LED **F** yanar.
- 2) ve anahtarlarına **9** kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin.

(3) Sabit boyutlu dikiş modeli

Sabit boyutlu dikiş modeli ayarlanabilir.

[Sabit boyutlu dikişin ayarlanması]

• Düz dikiş

- 1) Sabit boyutlu dikiş modelini seçmek için  anahtarına **7** basın.

Sabit boyutlu dikiş modeli etkinleştirildiğinde,  LED'i yanar.

- 2) Sabit boyutlu dikiş modeli seçildiğinde, E işleminin ilmek sayısı ayarı  anahtarına **7** tekrar basılarak yapılır.

- 3) Sabit boyutlu dikiş için ilmek sayısı (0 ilâ 999)  ve  anahtarlarına **9** basılarak seçilebilir.

• Etiket dikişi

- 1) Etiket dikişini seçmek için  anahtarına **8** basın.

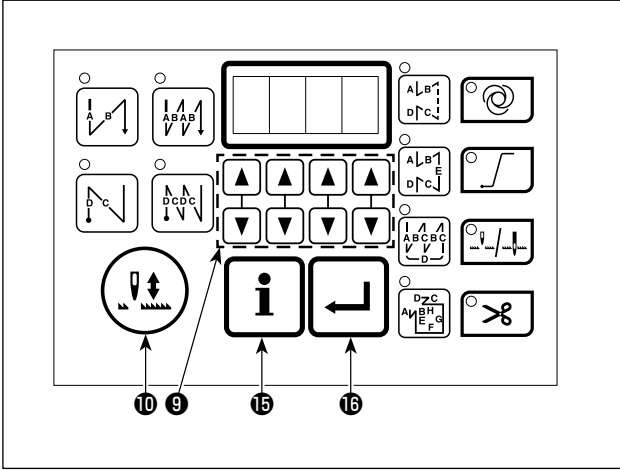
Seçim yapıldığında LED  yanar.

 anahtara **8** her basıldığında göstergede E ve H işlemleri arasında geçiş yapılır.

- 2) İlmek sayısı değiştirilecek hedef işlemi görüntüler. Bu durumda, işlemlerin ilmek sayısı (EFGH)  ve  anahtarlarına **9** basılarak değiştirilebilir.

5. Tek dokunuşla başlatma ayarı

Normal dikiş durumunda işlev ayar öğelerinin bir kısmı kolayca değiştirilebilir.



Ayarlamayı gerçekleştirmek için **i** anahtarına **15** (iki saniye veya daha fazla) basılı tutun.

* Ekrandaki gösterge değişmezse, anahtara tekrar basılı tutun.

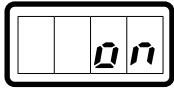
[Öğelerin ayarlanması]

SPd (5 P d)	Dikiş hızı
20 numaralı işlev ayarı "0" a ayarlanır: nip (n, P) 20 numaralı işlev ayarı "1" a ayarlanır: Wip (H, P)	İplik tutucu (tokatlayıcı) çalışması : AÇMA/KAPATMA
TrM (f r n)	Tek dokunuşla otomatik dikişin ardından iplik kesme işlemi: AÇMA/KAPATMA
n. (n.)	İşlev ayarı

[Ayar prosedürü (Örnek: WiP)]



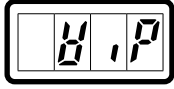
1) Ayar öğesini seçmek için **▲** ve **▼** anahtarlarına **9** basın. (Örnek: WiP)



2) **↩** anahtarına **16** basın. Mevcut ayar değeri görüntülenir. (Örnek: on)



3) Ayar öğesini değiştirmek için **▲** ve **▼** anahtarlarına **9** basın. (Örnek: oFF)



4) Ayar öğesini doğrulamak için **↩** anahtarına **16** basın.

5) Tek dokunuşta ayarı bitirmek için **i** anahtarına **15** basın.

1. İşlev ayarı (n.) seçilirse, **i** anahtarına **15** kullanılarak yapılan işlem gerçekleştirilemez. İşlev

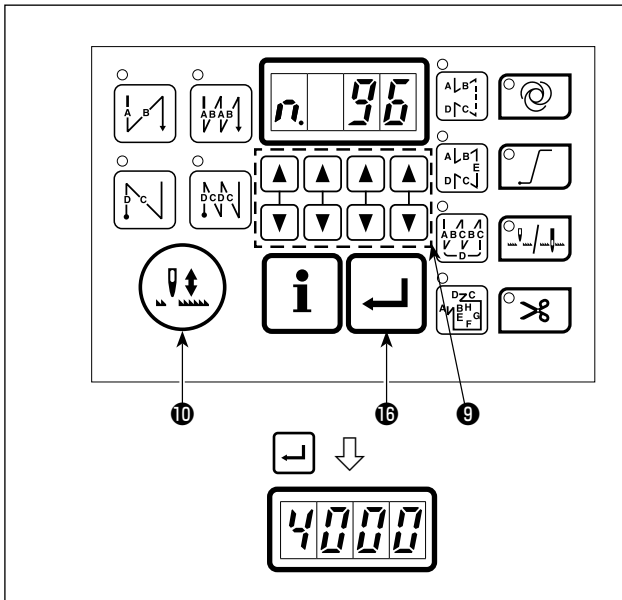
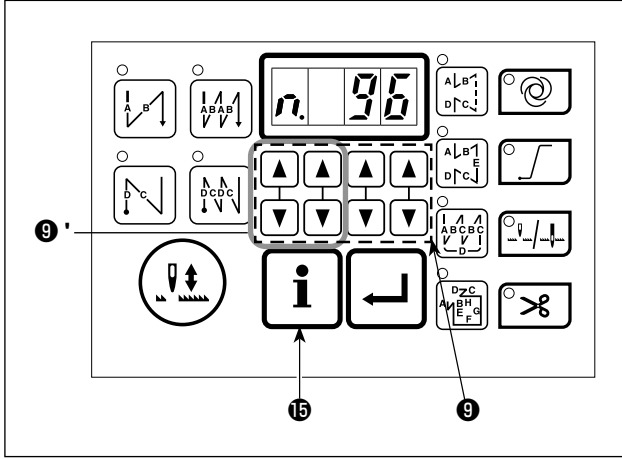


ayarı biter bitmez, ayarlamayı sonlandırmak için **↩** anahtarına **10** basın. (İşlevlerin ayarlanması hakkında daha fazla ayrıntı için bkz. 26. Sayfada "III-6. Fonksiyonlarının ayarı".)

2. Güç anahtarı kapatıldığında, tekrar açmadan önce en az on saniye beklediğinizden emin olun. Güç kapatılır kapatılmaz geri açılırsa, dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda gücü tekrar doğru şekilde açın.

6. Fonksiyonlarının ayarı

Fonksiyon ayarının ayar değeri değiştirilebilir.



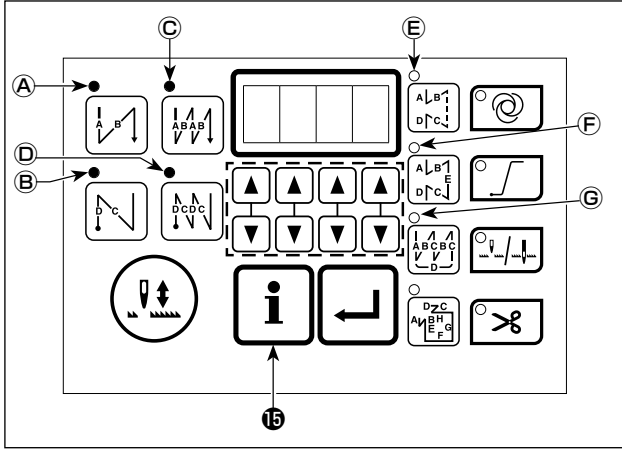
- 1)  anahtarına **15** basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin.
Ekranı görüntülenen ibare “n.” olarak değişir.
“n.” ibaresinin sağ tarafında görüntülenen sayısal karakter, fonksiyon ayar numarasını temsil eder.
(Şekilde “No. 96 Maksimum dikiş hızı” örneği görülmektedir.)
- 2) Fonksiyon ayarı numarasını değiştirmek için 
ve  anahtarlarına **9** basın.

Önemli  ve  anahtarlarına **9** ' (soldaki iki anahtar) “hızlı besleme” modunda rakamı değiştirmek için kullanılır.

- 3) Ayarı değiştirmek için  anahtarına **16** basın.
- Gösterge ayarı değiştirmek için değiştir.
- (Şekilde,  anahtarına **16** basılarak ayar değerinin “n.96” ibaresinden “4000”e (ayar değeri) değiştirildiği örnek gösterilmektedir.)
- 4) Ayar öğesini değiştirmek için  ve  anahtarlarına **9** basın.
- 5) Ayar öğesini doğrulamak için  anahtarına **16** basın.
- 6) Ekran 1) numaralı adımda anlatılan duruma geri döner.
- Diğer fonksiyon ayarı numaralarının ayar değerlerini de değiştirmek için, 2) numaralı adımdan itibaren anlatılanları tekrar gerçekleştirin.
- Ayar değerini değiştirmeyi bitirdiğiniz zaman  anahtarına **10** basın. Dikiş makinesi, normal dikiş durumuna geri döner.

7. Üretim destek işlevi

Üretim destek işlevi “dikiş sayımı”, “masura ipliği sayımı” ve “ilmek sayımı”nı etkinleştirir.



- 1) Dikiş makinesi dikiş durumundayken **i** anahtarına **15** basıldığında, üretim destek işlevi etkinleşir.
Bu aşamada, **A** , **B** , **C** ve **D** LED'leri yanar.
- 2) **i** anahtarına **15** her basışta, işlev göstergesi şu sırayla değişir: “dikiş sayım işlevi”, “masura ipliği sayımı işlevi”, “ilmek sayımı işlevi” ve “dikiş durumu”.

* Dikiş sayım işlevi (**E** LED'i yanar)

Önceden ayarlanan iplik kesme sayısına her ulaşıldığında sayaçta görünen değer artar.

İstendiği takdirde, sayaç üzerinde görüntülenen değer önceden ayarlanan değere ulaştığında dikiş makinesinin başlamasını sınırlandırmak mümkündür.

* Masura ipliği sayım işlevi (**F** LED'i yanar)

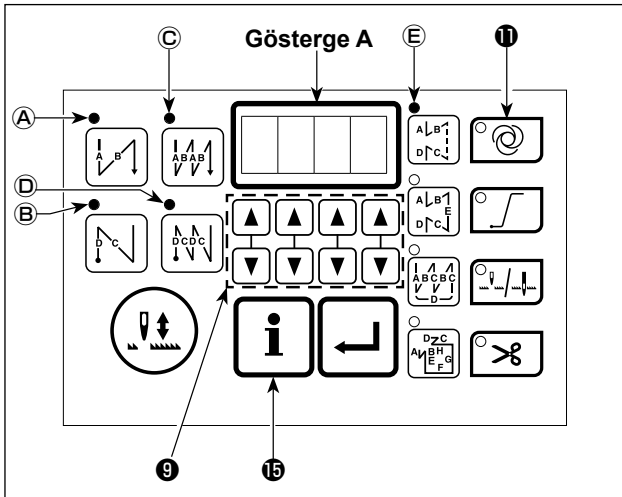
Dikilen ilmek sayısı algılanır. Sayaç üzerinde belirtilen önceden ayarlanan değer algılanan ilmek sayısına göre azaltılır.

Sayaç üzerinde belirtilen değer negatif bir sayıya ulaştığında masura ipliğinin değiştirilmesi gerekir.

* İlmek sayısı sayım işlevi (**G** LED'i yanar)

İlmek sayısı dikişin başlangıcından iplik kesimine kadar sayılır.

[Dikiş sayımı işlevi]



- 1) Sayılan değer ekranın **A** bölümünde görüntülenir.
- 2) Sayaç üzerindeki değer **▲** ve **▼** anahtarlarına **9** basılarak değiştirilebilir.
- 3) Sayaçtaki değer **0** anahtarına **11** basılarak 0 (sıfır)'a getirilir.
- 4) Dikiş sayımı işlev ayarı **i** anahtarına **15** basılı tutularak (iki saniye) değiştirilebilir.
- 5) İşlev ayarı değiştirme işlevi **i** anahtarına **15** basılarak bitirilir.

Değiştirilebilen ayar öğeleri aşağıda sıralanmıştır:

* 181 numaralı ayar Hedef ürün sayısı

* 182 numaralı ayar Hedef ürün sayısına erişildiğinde gerçekleştirilecek eylem

0 : Eylem yok

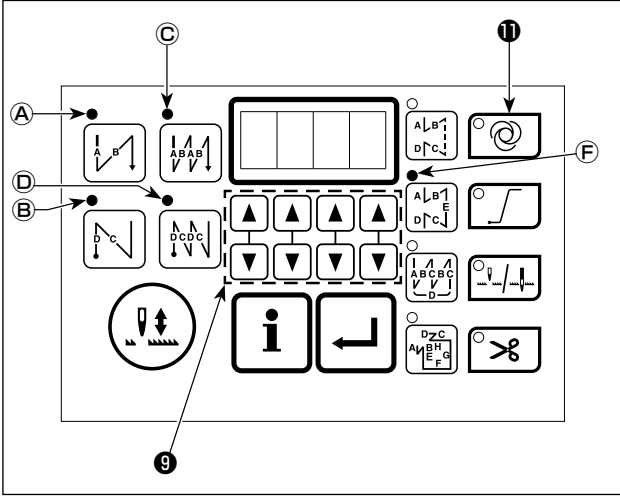
1 : Dikiş makinesinin işleyişi devre dışı bırakılır

Sayaç üzerindeki değer hedeflenen ürün sayısına ulaştığında, pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz. Bu aşamada, ekran otomatik olarak “dikiş sayacı fonksiyonu”na değişir. Dikiş makinesi bu devre dışı durumdan çıkarılmak istenirse, sayaçtaki değer **0** anahtarına **11** basılarak 0 (sıfır)'a getirilir.

* 183 numaralı ayar Bir dikiş işlemi boyunca gerçekleştirilecek iplik kesme sayısı

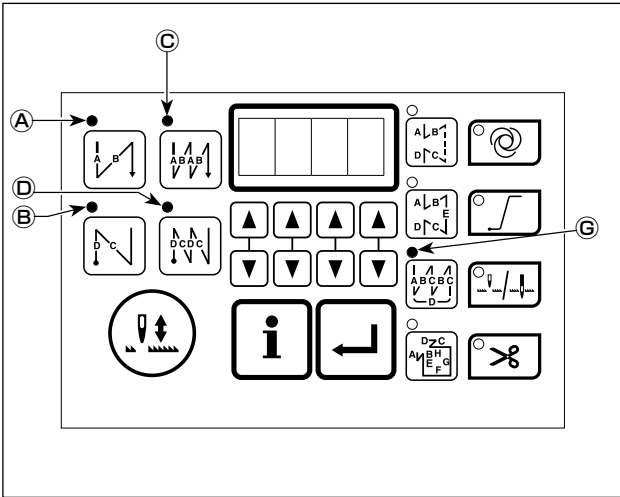
Dikiş sayacını durdurmak için gereken iplik kesme sayısı ayarlanır.

[Masura ipliği sayma işlevi]



- 1) Dikiş sona erdiğinde bu işlemi gerçekleştirin. İplik kesme gerçekleşmediyse sayaç üzerindeki değer değiştirilemez.
- 2) Sayaç üzerindeki değer  anahtar **11** basılarak başlangıç değerine sıfırlanabilir.
- 3) Bu aşamada, başlangıç değeri  ve  anahtarlarına **9** basılarak değiştirilebilir.

[İlmeç sayısı sayım işlevi]



- 1) İlmeç sayısı dikişin başlangıcından iplik kesimi gerçekleşene kadar otomatik olarak sayılır.
- 2) İplik kesme gerçekleştiğinde, sayaçtaki değer sıfırlanır.

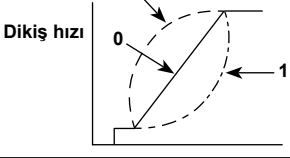
8. Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Varsayılan	Referans sayfası
1	Yumuşak başlangıç fonksiyonu	Dikiş başlangıcında yumuşak başlangıç fonksiyonu kullanıldığı zaman düşük hızda dikilecek olan ilmek sayısı. (* Bu ayar, iplik tutucu işlevi KAPALI konumda olduğunda etkinleşir.) 0 : Yumuşak başlangıç fonksiyonu etkin değil. 1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı	0 ile 9 arasında (İlmeğe)	1	33
2	Malzeme sonu sensör fonksiyonu	Malzeme sonu sensörü fonksiyonu. 0 : Malzeme sonunu saptama fonksiyonu etkin değil. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur.	0/1	0	
3	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu. 0 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra otomatik iplik kesme etkin olmaz. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur ve otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.	0/1	0	
4	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı. Malzeme sonunu saptadıktan sonra dikiş makinesini durdurmak için gerekli ilmek sayısı.	0 ile 19 arasında (İlmeğe)	5	
5	Titremeyi azaltma fonksiyonu	Titreşim azaltma fonksiyonu. 0 : Titreşim azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Titreşim azaltma fonksiyonu devrede	0/1	0	33
* 7	Masura ipliğini azaltarak sayma ünitesi	Masura ipliğini azaltarak sayma ünitesi 0 : Sayı/10 ilmek 1 : Sayı/15 ilmek 2 : Sayı/20 ilmek	0 ile 2 arasında	0	
* 8	Geriye doğru dikişte dikiş hızı	Ters beslemeli dikiş için dikiş hızı ayarlanır.	150 ile 3.000 arasında (sti/min)	1 9 0 0	
12	Opsiyonel düğme fonksiyonu seçimi	Opsiyonel düğme fonksiyonunda geçiş yapılması.		o P T _	33
* 13	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu 0 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) Dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az), iplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkindir. 2 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) dikiş makinesi bir kez durur. İplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin.	0 ile 2 arasında	0	
15	Dikiş başlangıcında iplik tutucu işlevi	Dikiş başlangıcında iplik tutucunun çalışması ayarlanır. 0 : İplik tutucu çalışmaz 1 : İplik tutucu çalışır	0/1	1	
20	İplik tutucu ile iplik tokatlayıcı arasında geçiş fonksiyonu	Bu fonksiyon ögesi iplik tutucu ile iplik tokatlayıcının çalışması arasında geçiş yapmak için kullanılır. 0 : İplik tutucu çalışır 1 : İplik tokatlayıcı çalışır	0/1	1	
21	Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu. 0 : Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu etkin değil. 1 : Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu seçimi.	0/1	1	
22	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu değişir. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Tek ilmek telafi	0/1	0	37
25	Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi	Kasnağı elle çevirerek iğneyi üst ya da alt konumdan uzaklaştırdıktan sonra iplik kesme işlemi belirlenir. 0 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılır 1 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılmaz	0/1	1	
* 27	İplik tutucunun dikiş hızı	İplik tutucu çalışırkenki dikiş hızı ayarlanır.	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	3 0 0	
29	İğne ardı başlangıç çalışma zamanı	Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidi başlangıç hareketinin emme süresini belirler.	50 ile 500 arasında (ms)	2 5 0	37
30	Sıradaki geri besleme dikiş fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu 0 : Normal tek dokunuşta geri beslemeli tip dikiş fonksiyonu 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin. (Ters beslemeli dikiş fonksiyonu etkinse 26 numaralı fonksiyon ayarı kullanılamaz.)	0/1	0	37
31	Sıradaki geri besleme dikişinin ilmek sayısı	Sıradaki geriye doğru dikiş ilmek sayısı.	0 ile 19 arasında (İlmeğe)	4	37
32	Dikiş makinesi durduğu zaman, sıradaki geri besleme dikişinin etkin koşulu	Sıradaki geriye doğru dikiş etkin koşulu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin değil. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin.	0/1	0	37

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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Varsayılan	Referans sayfası
33	Sıradaki geri besleme dikiş ile iplik kesme fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş ile iplik kesme fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin.	0/1	☐ ☐ ☐ ☐ 0	37
* 35	Düşük hızda dikiş	Pedalla en düşük hız (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ ☐ 2 ☐ 0 ☐ 0	
* 36	İplik kesmede dikiş hızı	İplik kesme hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ ☐ 3 ☐ 0 ☐ 0	
37	Yumuşak başlatmada dikiş hızı	Dikiş başlangıcında (yumuşak başlangıç) dikiş hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ ☐ 8 ☐ 0 ☐ 0	33
38	Tek dokunuşla dikiş için dikiş hızı	Tek dokunuşla dikiş için dikiş hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	☐ 2 ☐ 0 ☐ 0 ☐ 0	38
* 39	Çalışmaya başlama sırasında pedalın hareket aralığı	Pedalın nötr konumundan dikiş makinesinin çalışmaya başladığı pedal konumu (Pedal stroku)	10 ile 50 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ ☐ 3 ☐ 0	
* 40	Pedalın düşük hız bölümü	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 100 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ ☐ 6 ☐ 0	
* 41	Pedalla baskı ayağını kaldırma başlangıç konumu	Pedal nötr konumundan itibaren kumaş baskı parçasının kalkmaya başladığı konum (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ - ☐ 2 ☐ 1	
* 42	Pedalla ayağını indirme başlangıç konumu	Baskı ayağının inmeye başladığı konum Nötr konumdan itibaren strok	8 ile 50 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ ☐ 1 ☐ 0	
* 43	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 2	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı 2 konumu (Baskı ayağını pedalla kaldırma fonksiyonu varsa) (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ - ☐ 5 ☐ 1	
* 44	Maksimum dikiş hızına ulaşmak için pedalın hareket aralığı	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin en yüksek dikiş hızına ulaştığı konum (Pedal stroku)	10 ile 150 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ 1 ☐ 5 ☐ 0	
* 45	Pedalın düzeltilmiş nötr konumu	Pedal sensörünün nötr konumu ayarlanır.	-15 ile 15 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ ☐ ☐ 0	
47	Otomatik kaldırıcı seçme fonksiyonu	Kaldırma solenoidi tipindeki otomatik kaldırma cihazı için bekleme süresi sınırlandırma	10 ile 600 arasında (saniye)	☐ ☐ ☐ 6 ☐ 0	38
* 48	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 1	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı konum (Standart pedal)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	☐ ☐ - ☐ 3 ☐ 5	
49	Baskı ayağını indirme süresi	Pedala basıldıktan sonra baskı ayağının aşağı iniş hareketinin tamamlanması için gerekli zamanı belirler.	0 ile 500 arasında (10 ms)	☐ ☐ 1 ☐ 4 ☐ 0	41
* 50	Pedal teknik özellikleri	Pedal tipi seçilir. 0 : Baskı ayağı pedal ile kumanda edilmez (KFL) 1 : Baskı ayağı pedal ile kumanda edilir (PFL)	0/1	☐ ☐ ☐ ☐ 1	44
51	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin açık olduğu sürenin telafisi	Başlangıçta geriye doğru besleme dikişi yapıldığı zaman, geriye doğru besleme dikişi solenoidini başlatma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	Ayar makine kafasına göre değişir.	36
52	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	Ayar makine kafasına göre değişir.	39
53	Dikiş sonunda geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş sonunda geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	Ayar makine kafasına göre değişir.	39
55	İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) baskı ayağını kaldırma fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	☐ ☐ ☐ ☐ 1	39
56	İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) iğneyi kaldırmak için geriye doğru devir hareketi fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	☐ ☐ ☐ ☐ 0	39
58	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu 0 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut değil 1 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü zayıf) 2 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü orta) 3 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü kuvvetli)	0 ile 3 arasında	☐ ☐ ☐ ☐ 0	40

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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Varsayılan	Referans sayfası
59	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişini Otomatik/El kumandasıyla değiştirme fonksiyonu	Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinde dikiş hızını belirleyebilir. 0 : Hız, pedal vb'nin manual çalıştırılmasına bağlıdır. 1 : Hız, belirlenen geriye doğru besleme dikiş hızına bağlıdır (8 numara).	0/1	☐ ☐ ☐ ☒	40
60	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanması anındaki fonksiyon 0 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanmış anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu yoktur. 1 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanmış anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu vardır.	0/1	☐ ☐ ☐ ☐	40
64	Yoğun dikiş ya da EBT'de (ve iğne ardından) değişim hızı	Yoğun dikiş ya da EBT başlatırken ilk hız	0 ile 250 arasında (sti/min)	☐ ☒ ☒ ☐	
70	Baskı ayağını aşağı yumuşak indirme fonksiyonu	Baskı ayağı yavaş iner. 0 : Baskı ayağı hızlı iner 1 : Baskı ayağı yavaş iner.	0/1	☐ ☐ ☐ ☐	41
71	Çifte geri beslemeli ilmek fonksiyonu	Çifte geri beslemeli ilmek etkin/etkin değil arasında geçiş olur. (Sadece CP-18 kullanıldığında kullanılır.) 0 : Etkin değil 1 : Etkin	0/1	☐ ☐ ☐ ☒	
72	Dikiş makinesini başlatmayı seçme fonksiyonu	Dikiş makinesi çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı belirlenir. 0 : Normal (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanır) 1 : Hızlı (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanmaz)	0/1	☐ ☐ ☐ ☐	
73	Yeniden deneme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iğnenin malzemeyi delemeyeceği yerlerde kullanılır. 0 : Fonksiyonu mevcut değildir 1 ile 10 arasında : Yeniden dene fonksiyonu vardır (İğne mili dönüş gücünün ayarlanması)	0 ile 10 arasında	☐ ☐ ☐ ☒	41
* 76	Tek adım fonksiyonu	Malzeme sonuna kadar tek adım işlemi belirlenir. 0 : Tek adım işlemi uygulanmaz. 1 : Tek adım işlemi uygulanır.	0/1	☐ ☐ ☐ ☐	
84	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin başlangıç hareketi emme süresi	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin emme hareketi süresi	50 ile 500 arasında (ms)	☐ ☒ ☒ ☐	41
87	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi seçilir. (Pedal darbeleri işlemini iyileştirir) 	0 ile 2 arasında	☐ ☐ ☐ ☐	42
90	İlk hareket yukarı durdurma fonksiyonu	Otomatik YUKARI durma fonksiyonu, güç açık konuma getirilir getirilmez belirlenir. 0 : kapalı 1 : açık	0/1	☐ ☐ ☐ ☒	42
91	Elle çalıştırılan kasmağı elle çevirdikten sonra telafi işlemini engelleme fonksiyonu	Gerginliği azaltma fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. 0 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin.	0/1	☐ ☐ ☐ ☒	
92	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızını azaltma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman hızı azaltma fonksiyonu. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır.	0/1	☐ ☐ ☐ ☐	41
93	İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine ekli fonksiyon	Güçü açık konuma getirdikten ya da iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin çalışması değişir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı telafi dikişinden sonra) 1 : Tek ilmek telafi dikişi, sadece yukarıda belirtilen değişiklik yapıldıktan sonra uygulanır (Yukarıda duruş / yukarıda duruş)	0/1	☐ ☐ ☐ ☐	42
95	Kafa seçme fonksiyonu	Kullanılacak olan makine kafası seçilir. (Makine kafası değiştiği zaman, her bir ayar öğesi, makine kafasının başlangıç değeri olarak değiştirilir.)		☐ ☐ ☐ ☐	
96	Maksimum dikiş hızı	Dikiş makinesi kafasının maks. dikiş hızı ayarlanabilir. (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	Ayar makine kafasına göre değişir.	42
* 103	İğne soğutucu çıkışı KAPALI geciktirme süresi	Dikiş makinesinin duruşundan itibaren, iğne soğutucu soğutma çıkışı fonksiyonunu kullanarak KAPALI çıkışına kadar olan gecikme süresi belirlenir.	100 ile 2000 arasında (ms)	☐ ☒ ☐ ☐	
120	Ana mil referans açısı telafisi	Ama mil referans açısı telafi edilir.	-50 ile 50 arasında	☐ ☐ ☒ ☒	42

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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Varsayılan	Referans sayfası
121	Yukarı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	YUKARI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	5	42
122	Aşağı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	0	42
* 150	Dikişin başlangıcında iplik tutucu hızının düzeltilmesi	Dikişin başlangıcında iplik tutucu işlevi için hız düzeltme katsayısı ayarlanır.	10 ile 200 arasında	1 0	
* 151	İplik tutucu AÇILMA açısı	Dikişin başlangıcında iplik tutucunun AÇIK konuma geçtiği açı ayarlanır.	180 ile 290 arasında (°)	2 1 0	
* 152	İplik tutucu KAPANMA açısı	Dikişin başlangıcında iplik tutucunun KAPALI konuma geçtiği açı ayarlanır.	210 ile 359 arasında (°)	2 9 0	
* 177	İplik tutucu AK çalışma zamanı	İplik tutucu kullanıldığında çalışan AK için AÇIK konuma geçme zamanını ayarlama fonksiyonu.	0 ile 1000 arasında (ms)	4 2	
181	Üretim destek işlevi için hedef değerin ayarlanması	Üretim destek işlevinin dikiş sayacı için bir hedef değer ayarlanır.	0 ile 9999 arasında	0	
182	Hedef değere ulaşıldığında gerçekleştirilecek eylem	Üretim destek işlevinin dikiş sayacı hedef değere ulaştığında yürütülecek eylem ayarlanır. 0 : Eylem yok 1 : Pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz. * 13 numaralı fonksiyon kullanıldığında 182 numaralı fonksiyon ayarı devre dışı kalır.	0/1	0	
183	Üretim destek işlevi için iplik kesme sayısının ayarlanması	Üretim destek işlevinin dikiş sayacının saymayı durdurması için gereken iplik kesme sayısı ayarlanır. 0 : İsteğe bağlı giriş/cıkış fonksiyonu kullanılarak dikiş sayacına bir değer girildiğinde dikiş sayacı saymayı durdurur. 1 ile 20 arasında : Önceden ayarlanan iplik kesme sayısına göre dikiş sayacı saymayı durdurur	0 ile 20 arasında	1	
* 186	Yumuşak başlatmayı yeniden başlatma açısı	Başlatmanın hangi açıda yeniden yapılacağı ayarlanır. * Bu ayar, iplik tutucu çalıştığında etkinleşir	180 ile 900 arasında (°)	7 8 0	
187	İplik tutucunun dikiş hızını sıfırlama açısı	Bu fonksiyon ögesi iplik tutucu çalışırken kullanın dikiş hızının sıfırlanacağı açıyı ayarlamak için kullanılır. * Bu ayar, iplik tutucu çalıştığında etkinleşir	0 ile 720 arasında (°)	1 3 0	

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

Örnek) İplik kesme fonksiyonunu “i01” giriş portuna atamak için:

n. 1 2

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

i. 1

2)  anahtarına 16 basın.

i. 1

3)   anahtarlarına 9 basarak ayarlanacak bir port seçin (örneğin “i1”).

b T

4)  anahtarına 16 basın.

T r M

5)   anahtarlarına 9 basarak bir fonksiyon seçin (örneğin “Trm” (Kesme)).

L 0

6)  anahtarına 16 basın.

L 0 - H 0

7)   anahtarlarına 9 basarak seçili fonksiyonu etkinleştirin.

i. 0

8)  anahtarına 16 basın.

9)  anahtarına 15 basarak fonksiyon ayarını bitirin.

Giriş fonksiyonları listesi

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

Giriş fonksiyonu konektörleri

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon	Başlangıç değeri 12
CN22	5	i.1	Geri beslemeli dikiş düğmesi girişi	bT
CN20	7	i.2	İplik kesme düğmesi girişi	TSW
CN20	11	i.3	Düşük devir düğmesi girişi	LSSW
CN20	9	i.4	Yüksek devir düğmesi girişi	HSSW
CN20	5	i.5	Baskı ayağını kaldırma düğmesi girişi	FL

Çıkış fonksiyonları listesi

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

Çıkış fonksiyonu konektörü

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon	Başlangıç değeri 12
CN22	3	o.1	Geri besleme dikiş çıkışı	bT
CN22	7	o.2	İplik kesme çıkışı	TrM
CN22	14	o.3	Devir talep girişi	LSWo

④ **İğne yukarı/aşağı düğmesinin fonksiyonları arasında geçiş (Fonksiyon ayar numarası 22)**

İğne yukarı/aşağı düğmesinin iğne yukarı/aşağı telafi ve tek ilmek telafi fonksiyonları arasında geçiş yapılabilir.

n.

0 : İğne yukarı/aşağı telafi dikişi

1 : Bir ilmek telafi dikişi

⑤ **İğne ardı solenoidinin emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 29)**

Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidinin emme süresini değiştirebilir.

Sıcaklık yüksek iken değeri arttırmak etkili olur.

(Dikkat) Değer çok fazla arttırılırsa, hareket edememe ya da hatalı adım meydana gelir. Değeri değiştirken dikkatli olun.

n.

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

⑥ **Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 30 ile 33 arasında)**

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

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

n.

0 : kapalı Normal iğne ardı dikiş fonksiyonu

1 : açık Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu

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

n.

Ayar aralığı : 0 ile 19 ilmek arasında

Fonksiyon ayar numarası 32 Sıradaki geriye doğru besleme dikişinin etkin hali

n.

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

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

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

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

n.

0 : kapalı İplik kesmeden

1 : açık İplik kesimi yapılır.

Uygu- lama	Fonksiyon ayarı			Çıkış fonksiyonu
	Numarası 30	Numarası 32	Numarası 33	
①	0	0 ya da 1	0 ya da 1	Normal geriye doğru hareket düğmesi olarak çalışır.
②	1	0	0	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
③	1	1	0	Dikiş makinesi durur haldeyken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanarak, 31 numaralı fonksiyon ile ayarlanan sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
④	1	0	1	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile istenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.
⑤	1	1	1	Dikiş makinesi dururken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.

Her ayar durumundaki hareketler

- ❶ Normal geriye doğru besleme dikişi için geriye doğru hareket düğmesi olarak kullanılır.
- ❷ Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir.)
- ❸ Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir.)
- ❹ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)
- ❺ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)

❷ Tek dokunuşla dikiş için dikiş hızı (Fonksiyon ayar numarası 38)

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

n. 3 8 Ayar aralığı : 150 ile MAKSİMUM sti/min arasında <50 sti/min>

(Dikkat) Tek dokunuşla dikiş için dikiş makinesi kafasının modelinin sınırlaması dahilindeki maksimum dikiş hızı.

❸ Baskı ayağını kaldırıcı tutma süresi (Fonksiyon ayar numarası 47)

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

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

n. 4 7 Ayar aralığı : 10 ile 600 sn arasında <10/sn>

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

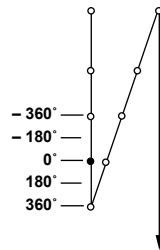
Otomatik geriye doğru besleme dikişi sırasında normal ve geriye doğru besleme dikiş düzenli değilse, bu fonksiyon iğne ardı solenoidinin açık/kapalı süresini ayarlayabilir ve zamanı telafi eder.

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

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

n. 5 1 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

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



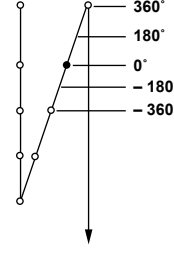
* 1 ilmekten önceki nokta 0° kabul edilirse, önde ve arkada 360° (1 ilmek) telafi mümkündür.

② Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 52)

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

n. 5 2 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

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

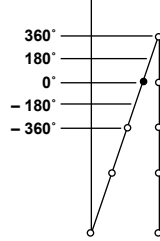


③ Dikiş sonunda geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon Ayar numarası 53)

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

n. 5 3 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

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



⑩ İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 55)

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

n. 5 5 0 : kapalı Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcut değildir.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkmaz.)
1 : açık Baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu mevcuttur.
(Baskı ayağı, iplik kesmenin ardından otomatik olarak kalkar.)

⑪ İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş hareketi (Fonksiyon ayar numarası 56)

Bu fonksiyon, iplik kesmenin ardından iğneyi en yüksek konuma kaldırmak için dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır.

İğnenin baskı ayağı altında kalması ve ağır malzeme ya da benzeri malzemeleri çizebileceği durumlarda bu fonksiyonu kullanın.

n. 5 6 0 : kapalı Bu fonksiyon, iplik kesme yapılmadığı zaman iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptırmak için kullanılır.
1 : açık İplik kesildikten sonra iğneyi kaldırmak üzere dikiş makinesine geriye doğru dönme hareketi yaptıran fonksiyon mevcuttur.

(Dikkat) Dikiş makinesi geri yönde döndürüldüğü zaman, iğne mili neredeyse en üst ölü noktaya ulaşır.

Bu da iğnedeki ipliğin çıkmasına neden olabilir. Dolayısıyla iplik kesildikten sonra kalan ipliğin uzunluğunu uygun şekilde ayarlamak gereklidir.

⑫ **İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 58)**

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

n. 5 8

- 0 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut değil
- 1 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü zayıf)
- 2 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü orta)
- 3 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü kuvvetli)

⑬ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi dikiş hızı için OTOMATİK/Pedal arasında geçiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 59)**

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

n. 5 9

0 : Manual Pedal çalışmasındaki hız.

1 : Otomatik Belirlenen hızda otomatik dikiş

- (Dikkat) 1. Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi maksimum dikiş hızı, pedaldan bağımsız olarak 8 numaralı ayarla ayarlanan fonksiyon tarafından sınırlanır.
2. “0” seçildiği zaman, geriye doğru besleme dikiş ilmekleri normal besleme ilmeğine uymayabilir.

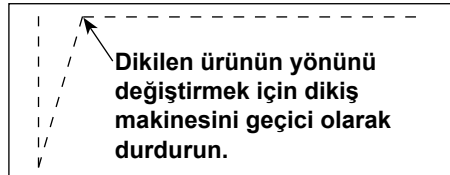
⑭ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 60)**

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

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

n. 6 0

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



⑮ **Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu (sadece AK cihazıyla) (Fonksiyon ayar numaraları 70 ve 49)**

Bu fonksiyon, baskı ayağını yumuşak bir şekilde indirebilir.

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

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

n. 4 9 Ayar aralığı : 0 ile 500 ms arasında <10 ms/Adım>

n. 7 0 0 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu mevcut değildir. (Baskı ayağı hızlı iner.)

1 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu seçimi

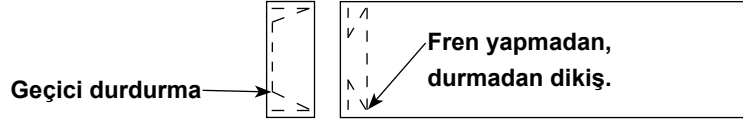
⑯ **Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş hızını azaltan fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 92)**

Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş bittiği zaman hızı azaltma fonksiyonu:

Pedal koşullarına bağlı normal kullanım (Hız, fren yapmadan en yüksek değere çıkar) Bu fonksiyon, geçici durdurma uygun şekilde kullanıldığı zaman kullanılır. (Manşet ve manşet takma)

n. 9 2 0 : Hız azalmaz.

1 : Hız azalır.



⑰ **Yeniden deneme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 73)**

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

n. 7 3 0 : Fonksiyonu mevcut değildir

1 ile 10 arasında : Yeniden dene fonksiyonu vardır (Yeninden denemeden önce iğne mili dönüş kuvveti: 1 (küçük) - 10 (büyük))

⑱ **Baskı ayağı kaldırma solenoidi emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 84)**

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

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

n. 8 4 Ayar aralığı : 50 ile 500 ms arasında <10/ms>

①⑨ **Pedal eğrisi seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 87)**

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

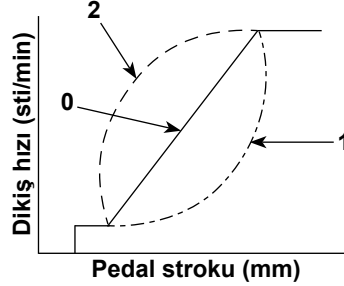
Darbeli çalışmanın zor olduğunu ya da pedalın yavaş tepki verdiğini düşünüyorsanız bu fonksiyonu değiştirin.

n. 8 7

0 : Pedala basma miktarına göre dikiş hızı doğrusal olarak artar.

1 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak gecikir.

2 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak hızlanır.



②⑩ **İlk harekette YUKARIDA durma konumunu kaydırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 90)**

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

n. 9 0

0 : Etkin değil

1 : Etkin

②⑪ **İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine eklenen fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 93)**

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

n. 9 3

0 : Normal (Sadece iğne aşağı/yukarı telafi dikişi işlemi)

1 : Tek ilmek telafi dikişi işlemi (yukarıda durma / yukarıda durma) sadece yukarıdaki değişiklikler yapıldığı zaman gerçekleşir.

②② **Maks. dikiş hızının ayarlanması (Fonksiyon ayar numarası 96)**

Bu fonksiyon kullanmak istediğiniz maksimum dikiş hızını ayarlar.

Belirlenen değer üst sınırı, bağlanacak olan dikiş makinesi kafasına bağlı olarak değişir.

n. 9 6

Ayar aralığı : 150 ile MAKSİMUM sti/min arasında <50/sti/min>

②③ **Ana mil referans aç telafisi (Fonksiyon ayar numarası 120)**

Ama mil referans açısı telafi edilir.

n. 1 2 0

Ayar aralığı : -50 ile 50° arasında <1/>

②④ **YUKARI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 121)**

YUKARI konumda başlatmayı saptayan aç telafi edilir.

n. 1 2 1

Ayar aralığı : -15 ile 15° arasında <1/>

②⑤ **AŞAĞI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 122)**

AŞAĞI konumda başlatmayı saptayan aç telafi edilir.

n. 1 2 2

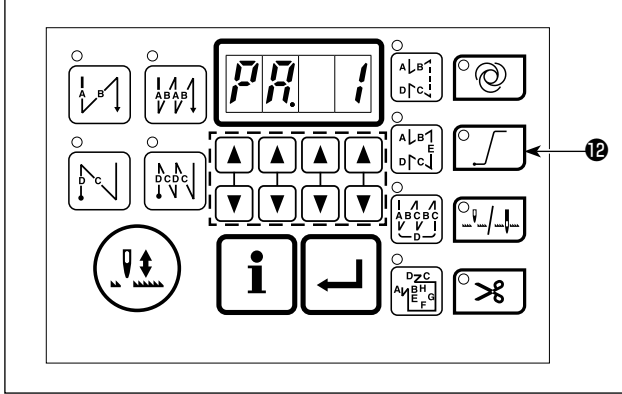
Ayar aralığı : -15 ile 15° arasında <1/>

10. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi

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



Ayağınızı ya da herhangi bir nesneyi pedalın üzerine yerleştirirseniz pedal düzgün çalışmaz. Pedalın üzerine bir şey koymadan çalıştırın.



- 1) Düğmeye **12** basarak güç şalterini açık konuma getirin.
Şekilde gösterilen panel görünümü.
Bu aşamada, "PA." ibaresinin sağ tarafında görüntülenen değer telafi değeridir. (Bu şekilde, düzeltme değeri "1"dir.)
- 2) Pedalın nötr konumu hafızada saklanır. Prosedürü bitirmek için gücü KAPALI konuma getirin.

"PA." görüntülenirse:

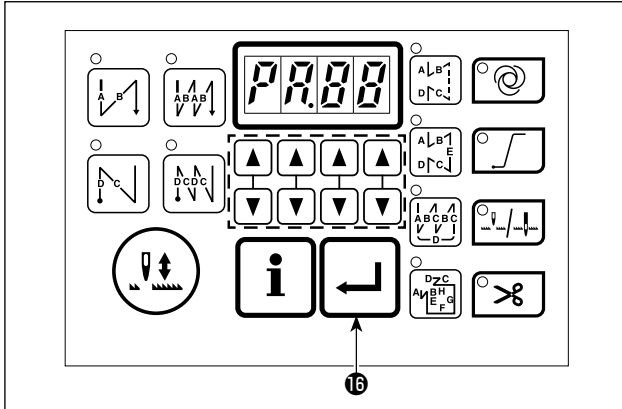
Pedal sensörü düzgün şekilde bağlanmamıştır. Gücü KAPALI konuma getirin ve pedal sensörünün bağlantısını kontrol edin.



"PA.-" görüntülenirse:

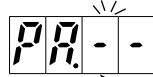
Pedalın kurulumunu ayarlamak için bu gereklidir. Aşağıda yer alan "Pedalın ayarlanması" bölümündeki talimatlara göre pedal kurulumunun ayarını yapın.

Pedalın ayarlanması



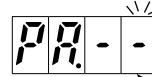
- a) Pedal dislokasyonunun yönünü belirlemek için yanıp sönen rakamı kontrol edin.

Pedal sensörünün nötr konumu pedalın ön tarafına doğru yerleştirilmişse



Yanıp söner

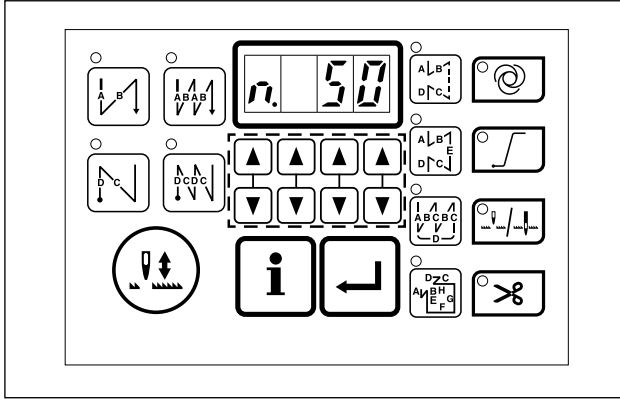
Pedal sensörünün nötr konumu pedalın arka tarafına doğru yerleştirilmişse



Yanıp söner

- b) "PA.-" ibaresi görüntülenene kadar pedal kurulumunu ayarlayın. (Pedalın nasıl ayarlanacağını öğrenmek için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)
Pedal dislokasyonunu düzeltmek için pedal yönünü düzeltin. Dislokasyon, izin verilen aralık dahilinde olması için azaltıldığında "PA.-" görüntülenir.
- c) anahtarına **16** basın. Gösterge 1) numaralı adımda anlatılan duruma geri döner.
- d) Böylece pedal ayarı tamamlanır. Gücü KAPALI konuma getirin.

11. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi



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

0 : KFL

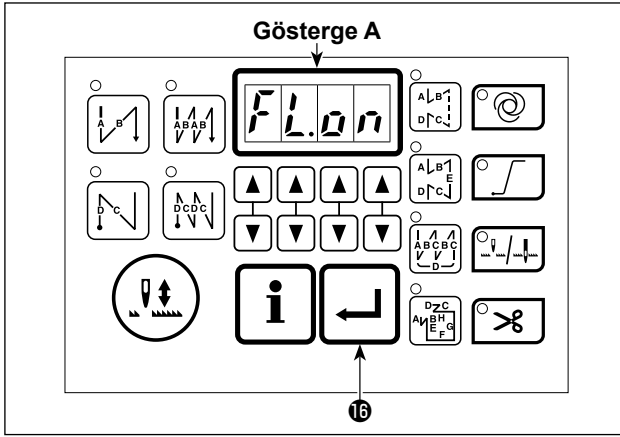
1 : PFL



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

12. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması

İsteğe bağlı otomatik baskı ayağı kaldırıcı (AK85B cihaz tert. parça numarası : 40140416) satın alındığında veya üzerinde bir tadilat yapıldığında, otomatik kaldırma fonksiyonunun etkinleştirilmesi gerekir.



- 1) düğme **16** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergelerinde **A** "FL.on" ifadesi görülür, otomatik kaldırma fonksiyonunu etkin hale gelirken bip sesi duyulur. Makine artık normal şekilde çalışmaya başlar.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.
- 4) 1) ile 3) arasındaki adımları tekrarlayın, LED göstergesinde "FL.oF" yazar. Bu durumda otomatik kaldırıcı fonksiyonu çalışmaz.

FL.on

: Otomatik baskı ayağı kaldırıcısı sağlanmıştır. (AK sağlanmıştır)

FL.oF

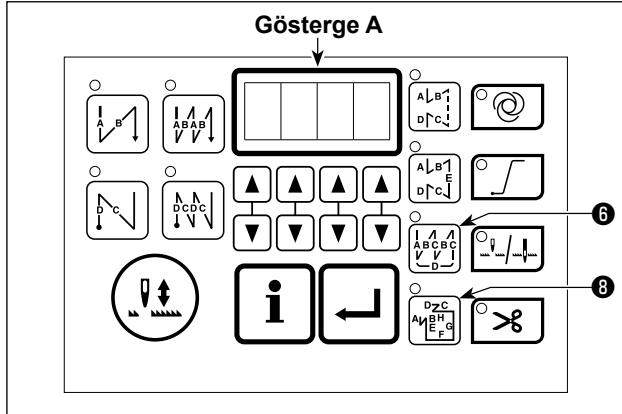
: Otomatik baskı ayağı kaldırıcısı sağlanmamıştır.



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

13. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi

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



- 1)  düğmesi **6** ve  düğmesi **8** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergelerinde **A** “KL.on” ifadesi görülür, tuş kilidi fonksiyonu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.
- 3) Göstergelerde “KL.on” ifadesi görüldükten sonra panel normal çalışmasına döner.
- 4) Tuş kilidi etkin iken, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde “KL.on” ifadesi görülür.
- 5) 1) ila 3) nolu adımları tekrar uygularken, güç

AÇIK duruma getirildiğinde “KL.oF” (Tuş kilidi kapalı) ibaresi görüntülenir ve tuş kilidi fonksiyonu devre dışı kalır.

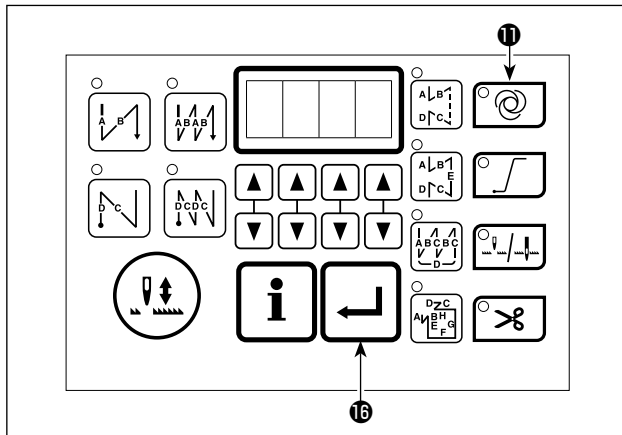
- Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde “KL.on” ifadesi
İfade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkindir.
İfade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkin değildir.

Anahtar kilit fonksiyonu etkin ise, çalışma paneli aşağıdaki tabloda belirtilen şekilde çalışır.

Devre dışı bırakılacak anahtarın işleyişi.	• Ters beslemeli dikiş ayarı (1 , 2 , 3 ve 4) • Bir dikiş çeşidi için ilmek sayısı ayarı (5 , 6 , 7 ve 8) • İlmek sayısı değişikliği (9) • Dikiş işlemi değişikliği (11 , 12 , 13 ve 14)
Devre dışı bırakılmayacak anahtarın işleyişi.	• Yarım dikiş adımlarıyla dikiş telafisi (10) • Üretim destek işlevi (15)

14. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması

İçin yapılan tüm fonksiyon ayar içeriği, standart ayar değerlerine döndürülebilir.



- 1) **26. Sayfada "III-6. Fonksiyonlarının ayarı"** yer alan açıklamalara başvurarak "n.95" numaralı fonksiyon ayarını seçin. Ardından  anahtarına **16** basın.
- 2)  anahtarına **11** basılı tutun.
- 3) Bir saniye sonra ses gelir ve girilmiş olan veriler standart ayar değerine döner.



Sıfırlama işlemi sıradayken gücü kapalı konuma getirmeyin. Ana ünite programı bozulabilir.

- 4) Güç şalterini kapalı konuma getirin, ön kapağı kapadıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makine normal düzene döner.

1. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, pedal sensörü için nötr konum düzeltme değeri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce pedal sensörü nötr konumunun otomatik düzeltilmesi mutlaka gerekir. (43. Sayfada "III-10. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi" bölümüne bakınız.)
2. Yukarıda anlatılan işlemleri yaptığınız zaman, opsiyonel aygıtların fonksiyon ayarları ve makine-kafa ayar değerleri de başlatılır. Bu sebeple, dikiş makinesini kullanmaya başlamadan önce makine kafası ayarının yapılması gereklidir. (47. Sayfada "IV-1. Makine kafasının ayarlanması" bölümüne bakınız.)
3. Bu işlem yapılsa bile, çalışma paneli tarafından belirlenen veriler sıfırlanamaz.

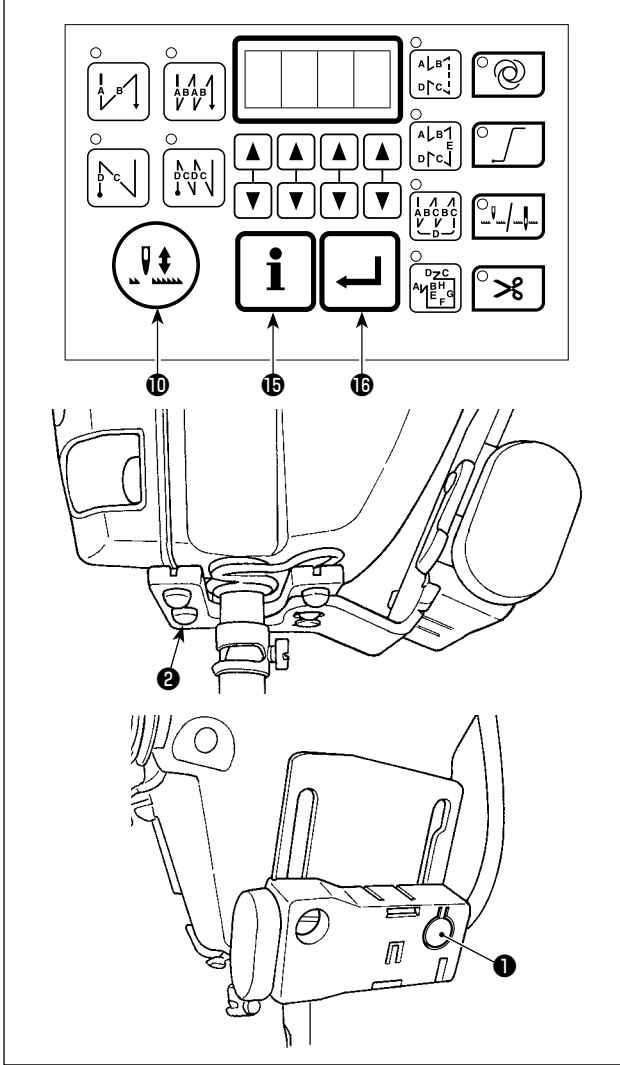
15. LED ışık



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.

- 1) Fonksiyon ayar moduna girmek için **i** anahtarına **15** basarken gücü AÇIK konuma getirin.
- 2) Işığın şiddetinin ayarlanması ve açılıp kapanması anahtara **1** basılarak gerçekleştirilir. Anahtara her basılışta, ışığın şiddeti 5 kademedede ayarlanır ve sonra kapanır.

[Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

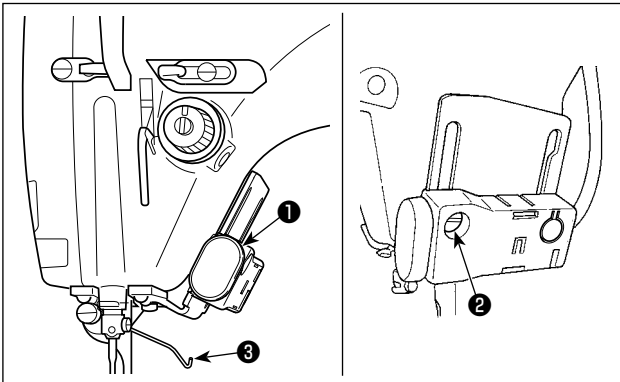
1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 6

Parlak ⇒ Sönük ⇒ Kapalı ⇒ Parlak

Bu yolla, anahtara **1** her basılışta, ışığın durumu sırayla değişir.

- 3) Prosedürü tamamlamak için  anahtarına **10** basın.

16. Yüksekliği ayarlanabilir, tek dokunuşla ters beslemeli dikiş anahtarı



Geriye doğru hareket anahtarı **1** yüksekliği ayarlanabilir.

Geriye doğru hareket anahtarı **1** kullanılmayan işlemlerde, dikiş makinesindeki materyal anahtarın yüksekliği artırılarak kolayca işlenebilir.

[Yüksekliğin ayarlanması]

Anahtarın yüksekliği **2** ile gösterilen vida gevşetilerek braket boyunca ayarlanabilir.

Tokatlayıcının **3 ürün gönderilmeden**

önce fabrikada yapılan ayarlarını değiştirmek için, geriye doğru hareket anahtarının **1 yüksekliğini, tokatlayıcı **3** ile çalışmıyacak şekilde ayarlamak gereklidir.**

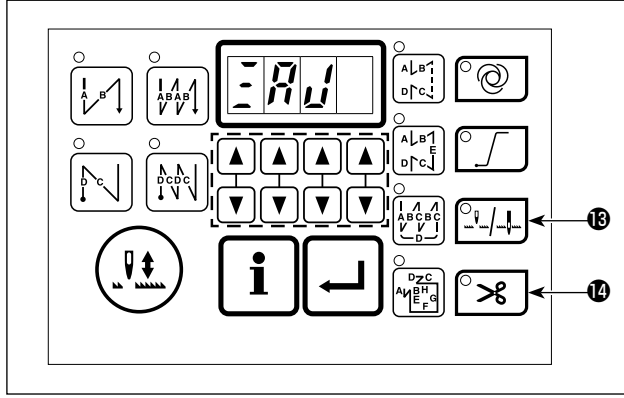


IV. BAKIM

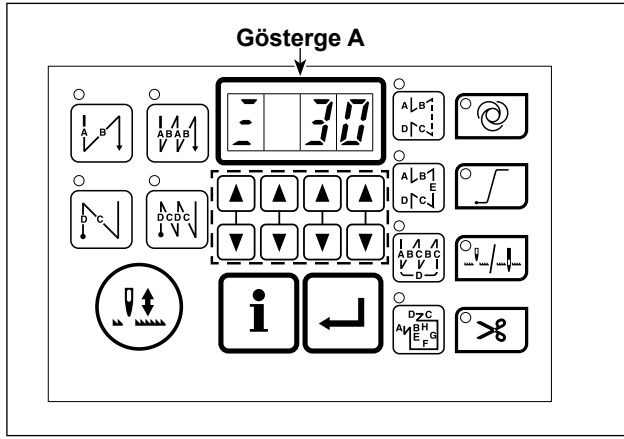
1. Makine kafasının ayarlanması



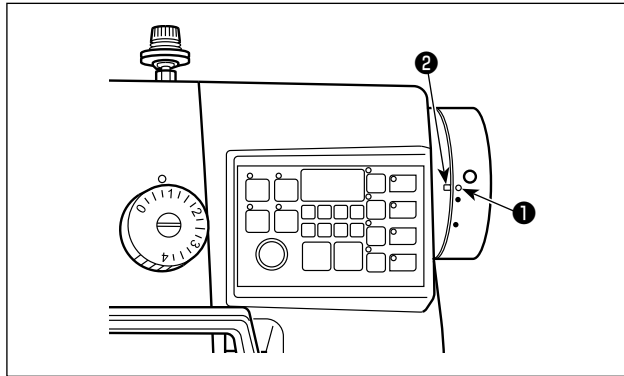
Elle çevrilen kasnak üzerindeki beyaz işaret noktası ile kapak konkavı arasındaki kayma eğer iplik kesiminin ardından aşırı miktarda ise, aşağıdaki işlemi uygulayarak makine kafasının çalışma sırasındaki açısını ayarlayın.



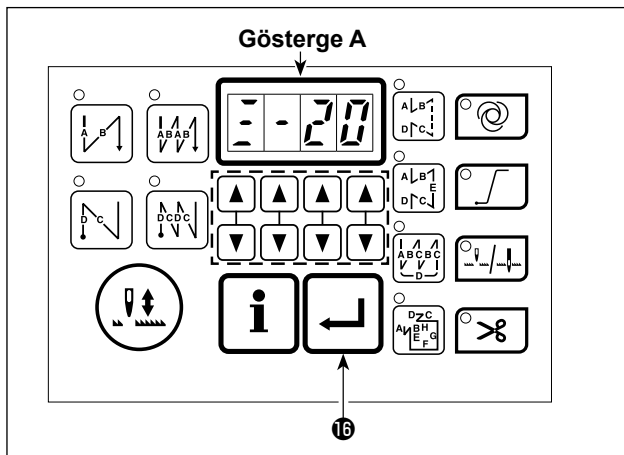
- 1) Anahtar 13 ve anahtar 14'e basılı tutarak gücü açık konuma getirin. Ekranda "ZAJ" ibaresi görüntülenir.



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



- 3) Bu aşamada, elle kullanılan kasnak üzerindeki beyaz nokta 1 ile kapağı konkavını 2 şeklinde görüldüğü gibi aynı hizaya getirin.



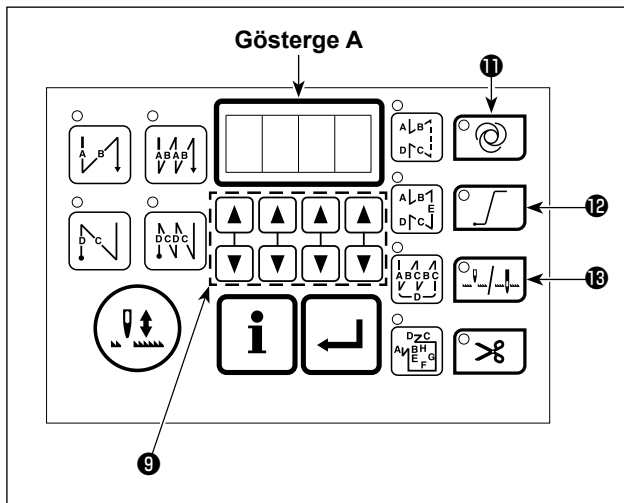
- 4) Ayar işlemini bitirmek için düğmesine 16 basın. Bu aşamada, ekranın **A** bölümünde görüntülenen değer değişir. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)
- 5) Gücü KAPALI konuma getirin.

2. Hata kodları

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

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

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



[Hata kodunu kontrol etme prosedürü]

- 1) düğme **11** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Oluşan tüm hataların seri numaraları A gösterge bölümünde görüntülenir ve bir sinyal sesi duyulur.
- 3) Seri numarayı seçebilmek için ve anahtarlarına **9** basın. Kontrol etmek istediğiniz seri numaralarından birini seçin, bu durumdayken hata kodunu görüntülemek için anahtarına **11**, çalışma süresini görüntülemek için anahtarına **12** basın (saat ve dakikaları gösteren üst dört rakam) ya da anahtarına **13** basın (saat ve dakikaları gösteren alt dört rakam). (Yukarıda bahsi geçen veriler bu anahtarlara basılı tutulduğu müddetçe görüntülenir.)

Hata kodu listesi

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri sıfırlamanın gerçekleştirelmesi (Bu bir hata değildir.)	• Makine kafası değiştirildiği zaman. • Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman.	
E007	Motorda aşırı yüklenme	• Makine kafası kilitlenirse. • Makine kafasının garanti ettiğinden çok daha ağır malzemeler dikiliyor. • Motor �alışmıyorsa. • Motor ya da sürücü bozuka.	• Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. • Motor �ıkış konektörü (7P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E009	Solenoid �alışma süresi hatası	• Solenoidin çalıştığı süre tahmin edilen süreyi aştığında.	
E071	Motor �ıkışı konektöründe bağlantısızlık	• Motor konektöründe bağlantısızlık.	• Motor �ıkış konektöründe gevşek bağlantı ya da bağlantısızlık olup olmadığını kontrol edin.
E072	�plik kesme hareketi sırasında motorda aşırı y�k	• E007 ile aynı.	• E007 ile aynı.
E079	Motora daha yüksek yük uygulamasıyla sürekli �alışma	• Makine, motora normalden daha yüksek bir yük uygulanarak çalışmıştır.	• Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. • Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E302	Düşme saptama düğmesi hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa)	• G�� açık konumdayken düşme algılayıcı düğme girilmiş olabilir.	• G�� şalteri kapalı konumdayken makine kafasının devrilip devrilmediğini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir).
E303	Yarım daire plaka sensör hatası	• Yarım daire plaka sensör sinyali saptanmıyor.	• Motor kodlayıcı konektör bağlantısının kopmuş olup olmadığını kontrol edin.
E499 E704	Hatalı veri	• Depolanan veri bozulmuş.	
E730	Kodlayıcı hatası	• Motor sinyali uygun şekilde girilmiyor.	• Motor sinyal konektörü (CN11) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin. • Motor kodlayıcı konektörünün takılma yönünün yanlış olup olmadığını kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	• Motor 500 sti/min ya da daha hızlı değerde ve belirtilen yöne zıt yönde çalışırsa bu hata meydana gelir.	• Ana mil motorunun kodlayıcı bağlantısı hatalı. • Ana mil motorunun elektrik güç bağlantısı hatalı.
E799	�plik kesme işleminde zaman aşımı	• �plik kesicinin kontrolü işlemi, önceden belirlenen süre içinde tamamlanmıyor.	
E808	Solenoid'te kısa devre	• Solenoid gücünün voltajı normale dönmüyor.	• Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E809	Tutma hareketi hatası	• Solenoid, tutma hareketine geçmiyor.	• Solenoitte aşırı ısınma olup olmadığı kontrol edin. (CTL devre kartı grubu Devre bozulur.)
E810	Solenoid akımında anormal durum	• Solenoid'de kısa devre.	• Solenoid direnci.
E811	Şebeke gerilimi arızası	• Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir. • Makine, 200 V ya da daha düşük şebeke gerilimine sahip bir güç kaynağına bağlanmıştır. • Makine, 270 V ya da daha yüksek şebeke gerilimine sahip bir güç kaynağına bağlanmıştır.	• Uygulanan şebeke geriliminin “anma gerilimi $\pm$ %10” aralığının dışında olup olmadığını kontrol edin. • İç devre kırılmış olabilir.
E922	Ana mil kontrol dışı	• Ana mile kumanda edilememesi halinde.	
E924	Motor sürücüsü hatası	• Motor sürücüsü bozulmuş.	
E930	Hatalı kodlayıcı	• Motor sinyalinin doğru girilememesi halinde.	• Motor sinyal konektöründe (CN11) gevşeme ya da kopukluk kontrolü yapın. • Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışmış ya da kopmuş olup olmadığını kontrol edin.
E931	Motor delik sensörü hatası		
E942	Arızalı EEPROM	• EEPROM üzerine veri yazdırılmıyor.	