

TÜRKÇE

**DDL-900C
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. Knik özellikler	1
1-1. kafa	1
1-2. Kontrol kutusunun	1
1-3. Masanın teknik resmi	2
2. Kurulum	3
2-1. Dikiş makinesinin montajı	3
2-2. İplik çardağının takılması	4
2-3. Pedal sensörünün takılması	5
2-4. Diz kaldırmanın monte edilmesi	5
2-5. Konektörü bağlanıyor	6
2-6. Bağlantı kolunun takılması	7
2-7. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayrı	7
(1) Pedalın ön tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması	7
(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması	7
(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması	7
2-8. Pedalin ayarlanması	8
(1) İrtibat milinin takılması	8
(2) Pedal açısının ayarlanması	8
2-9. Yağlama	9
3. Dikişten önce hazırlık	10
3-1. İğnenin takılması	10
3-2. Masuranin mekiğe takılması	10
3-3. Masura ipliğinin sarılması	11
3-4. Makineye iplik takılması	12
3-5. İplik gerginliği	13
(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması	13
(2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması	13
3-6. İplik alma yayı	13
(1) İplik alma yayının strokunun değiştirilmesi	13
(2) İplik alma yayının basıncının değiştirilmesi	13
3-7. İplik alma strokunun ayarlanması	13
3-8. Baskı ayağı basıncının ayarlanması	14
3-9. Baskı ayağını elle kaldırma kolu	14
3-10. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması	14
3-11. Çığanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması	15
(1) Çığanozdaki yağ miktarının teyidi	15
(2) Çığanozdaki yağ miktarının (yağ lekeleri) ayarlanması	15
(3) Çığanozdaki uygun yağ miktarını gösteren örnek	16
(4) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının teyidi	16
(5) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının ayarlanması	16
(6) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek	17
3-12. İğne ve çığanoz ilişkisi	18
3-13. Transport dişlisinin yüksekliği	18
3-14. Transport dişlisinin yana devrilmesi	19
3-15. Besleme zamanının ayarlanması	19
3-16. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi	20
4. Operatör için	21

4-1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü	21
5. Çalışma açıklanması	24
5-1. Ortak düğmelerin açıklaması	24
(1) Dikiş ekranı.....	24
(2) Ayar ekranı.....	27
5-2. Ekran açıklaması	28
(1) Serbest dikiş ekranı.....	28
(2) Çok katlı dikiş ekranı	29
(3) Çokgen şekilli dikiş	30
(4) Özel adımlı dikiş ekranı	31
(5) Yoğunlaştırma özel seçim ekranı	32
(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı	33
(7) Çokgen şekilli dikiş için geri beslemeli dikiş ayarı ekranı	34
(8) Çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçim ekranı.....	35
(9) Yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı	36
(10) İnc başına dikiş sayısını ayarlama ekranı.....	37
(11) Sayacın kullanılması.....	39
5-3. Fonksiyon ayar listesi	40
(1) Kullanıcı seviyesi bellek anahtarı.....	40
5-4. Hata kodları listesi	45

1. Knik özellikler

1-1. Kafa

DDL-900CS-△

S :	Hafif ilâ orta ağırlıktaki malzemeler
H :	Ağır malzemeler

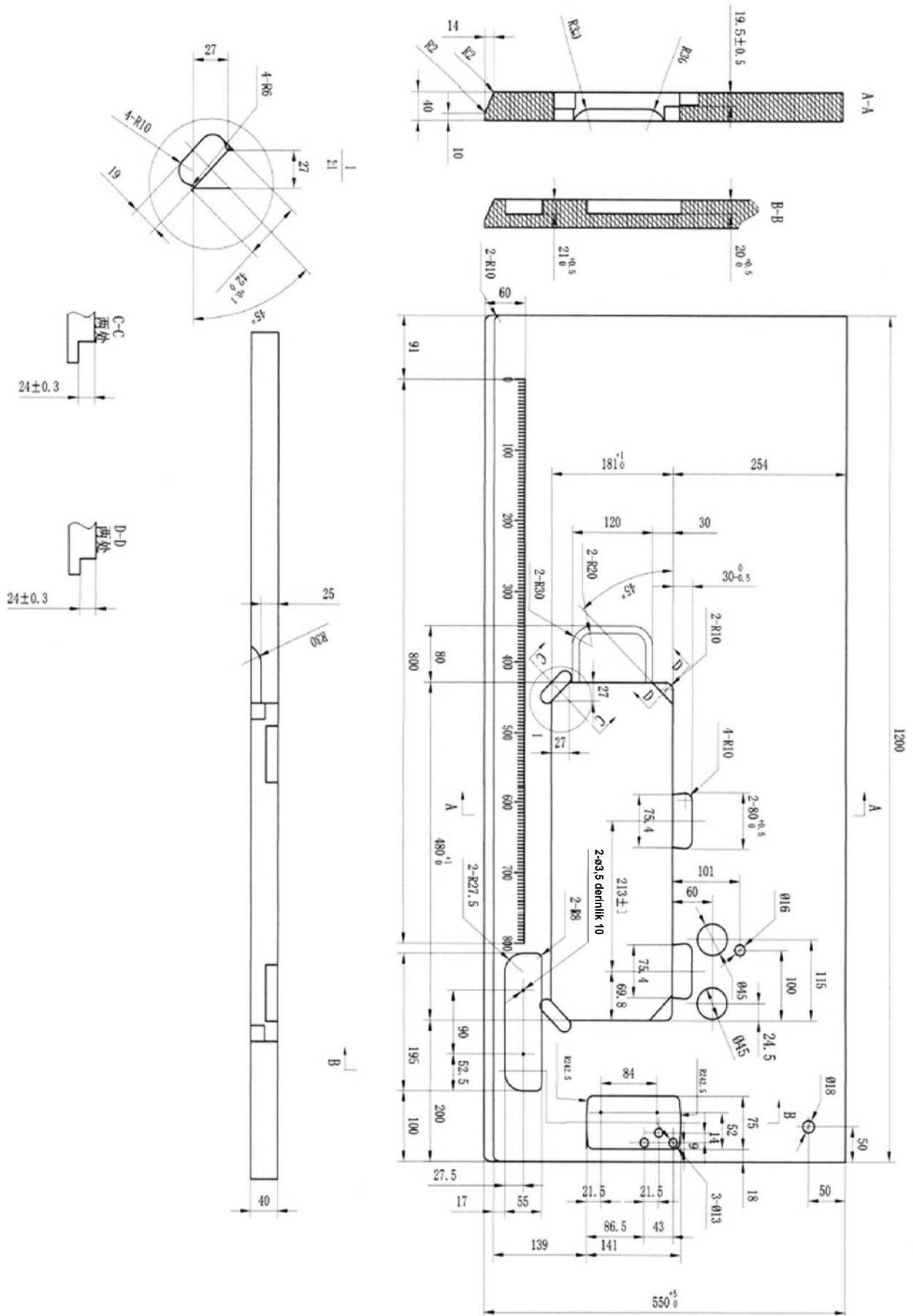
	DDL-900CSM	DDL-900CSH
Uygulama	Hafif ilâ orta ağırlıktaki malzemeler	Ağır malzemeler
Maksimum dikiş hızı	Dikiş uzunluğu 4mm'ten az : 5.000sti/min Dikiş uzunluğu 4mm veya üstü : 4.000sti/min	4.000sti/min
Sevkiyat sırasında fabrikada ayarlanmış dikiş hızı	4.000sti/min	4.000sti/min
Maksimum dikiş uzunluğu	5mm	5mm
İğne mili stroku	30,7±0,5mm	36,0±0,5mm
İplik alma kolu stroku	İplik alma koluna bağlantı 106 ile 112mm	İplik alma koluna bağlantı 110 ile 115mm
İğne *1	DB×1(#14) #11 ile 18	DP×5(#21) #16 ile 21
Baskı ayağının kalkma miktarı	Manüel: 6 mm, Dizle kaldırma sistemiyle: 13 mm	Manüel: 6 mm, Dizle kaldırma sistemiyle: 13 mm
Yağ	JUKI MACHINE Oil(40263283)	
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.	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-83,0dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.

(Dikkat) Dikiş hızı dikiş koşullarına bağlı olarak değişir.

1-2. Kontrol kutusunun

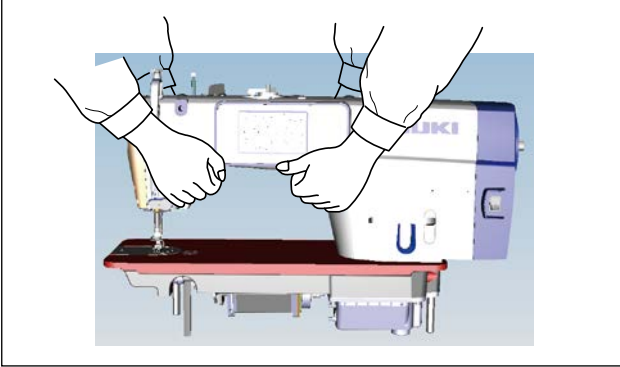
Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 5 ile 35°C arasında, Nem : %35 ile 85
Giriş	420VA
Kullanılan motor	Ac servo motor 550 W

1-3. Masanin teknik resmi



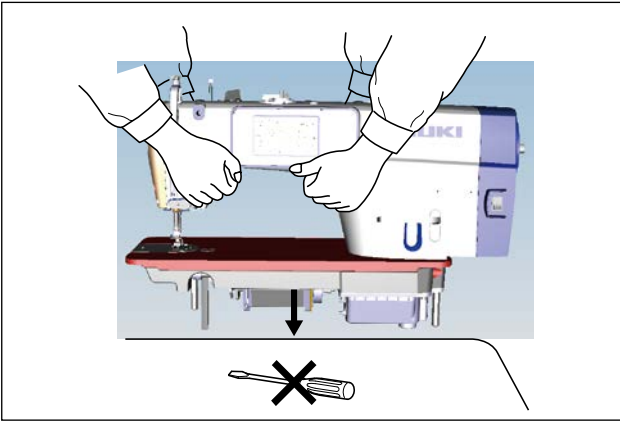
2. Kurulum

2-1. Dikiş makinesinin montajı

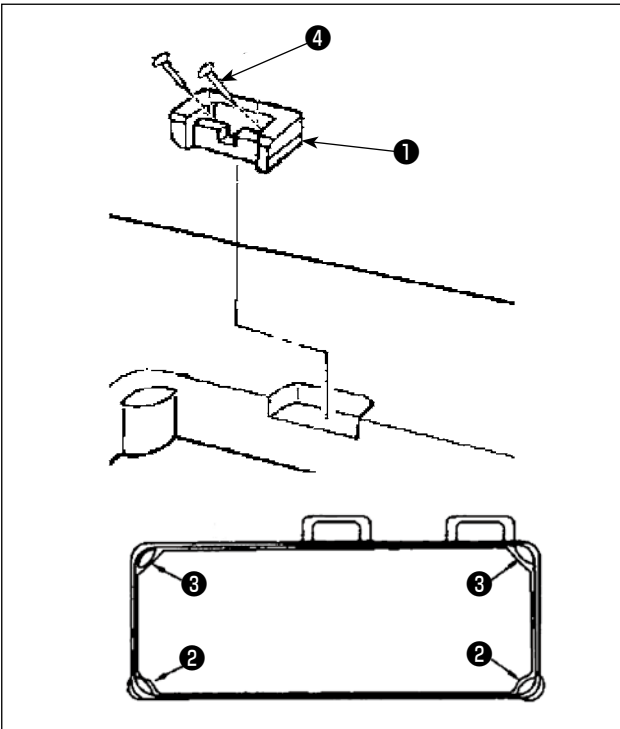


- 1) Dikiş makinesinin büyüklüğünden kaynaklanan olası kazaları önlemek için makine taşınırken işi iki veya daha fazla kişi ile yapın.

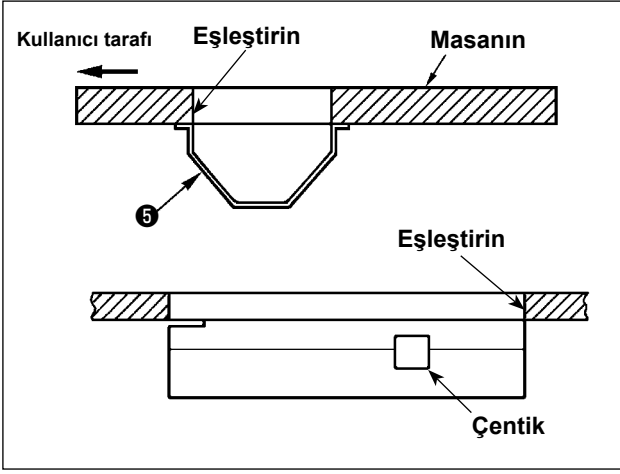
DİKKAT Döndüğünden dolayı el çarkını hiçbir zaman tutmayın.



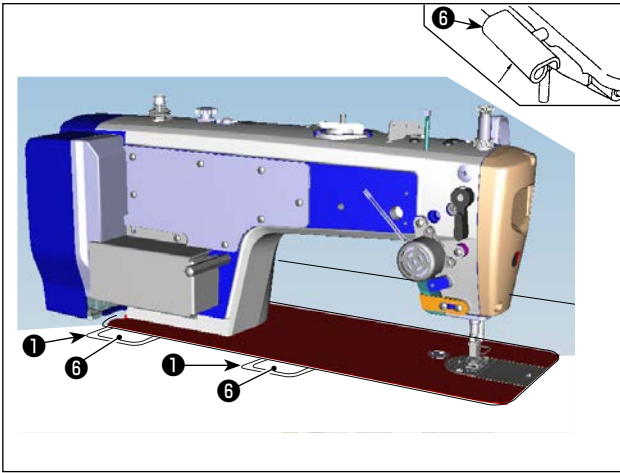
- 2) Dikiş makinesini yerleştirirken yatay ve düz bir yere yerleştirin ve tornavida ve benzeri çıkıntı yapan hiçbir şey koymayın.



- 3) Masa kanalının dört köşesine kauçuk tamponları ② ve ③ yerleştirin. Bunların her birini çivi ④ (bir adet) ile sabitleyin. (İki tür kauçuk tampon temin edilir).
(Two types of rubber cushions are provided)
- 4) Kauçuk menteşeyi ① şeklinde gösterildiği gibi çivilerle ④ (iki adet) masaya sabitleyin.

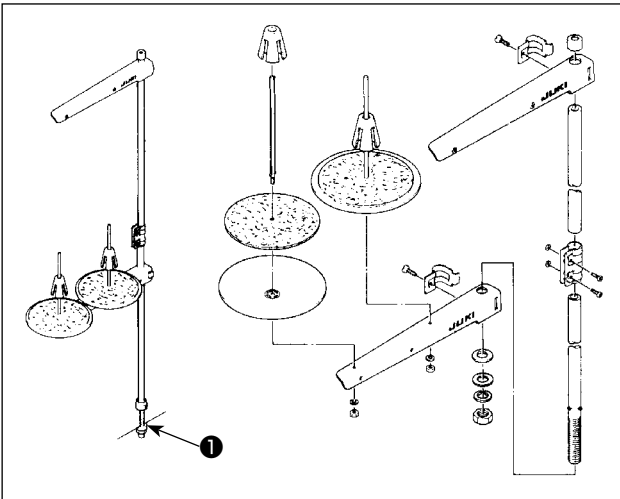


- 5) Verilen alt kapağı **5** masa'nın alt tarafına altı ahşap vidası ile monte edin.(Çentik işçiyeye bakmalıdır.)



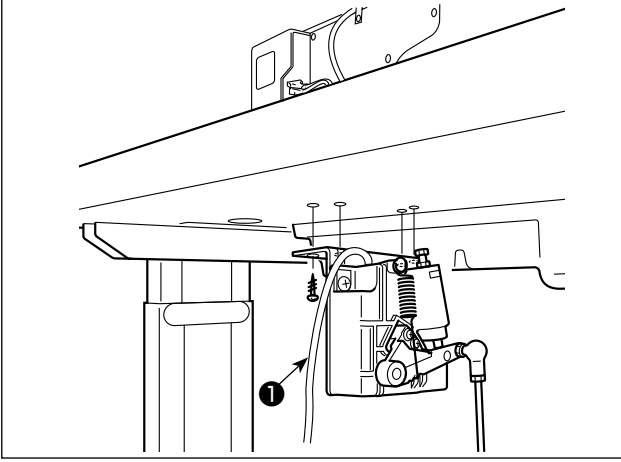
- 6) Menteşeyi **6** yataktaki deliğe yerleştirin ve masa'nın kauçuk menteşesine **1** geçirin. Ardından makine kafasını masa'nın dört köşesindeki kauçuk tamponların **2** ve **3** üzerine yerleştirin.

2-2. İplik çardağının takılması



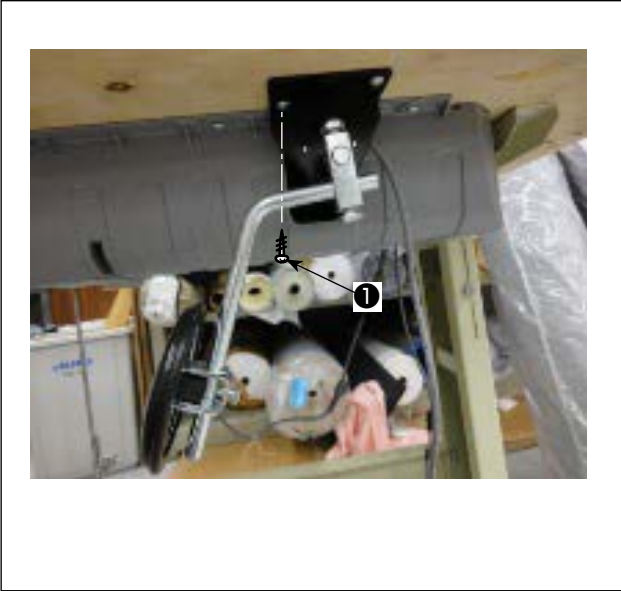
- 1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.
- 2) Somunu **1** sıkın.

2-3. Pedal sensörünün takılması



- 1) Pedal sensörünü masanın alt tarafına verilen dört montaj vidası ❶ ile monte edin. Pedal sensörünün, bağlantı kolu tablaya dik olacak bir konuma monte edilmesi gerekir.
- 2) Pedal sensörünü masaya taktıktan sonra dikiş makinesi kafasını masaya monte edin.

2-4. Diz kaldırmanın monte edilmesi

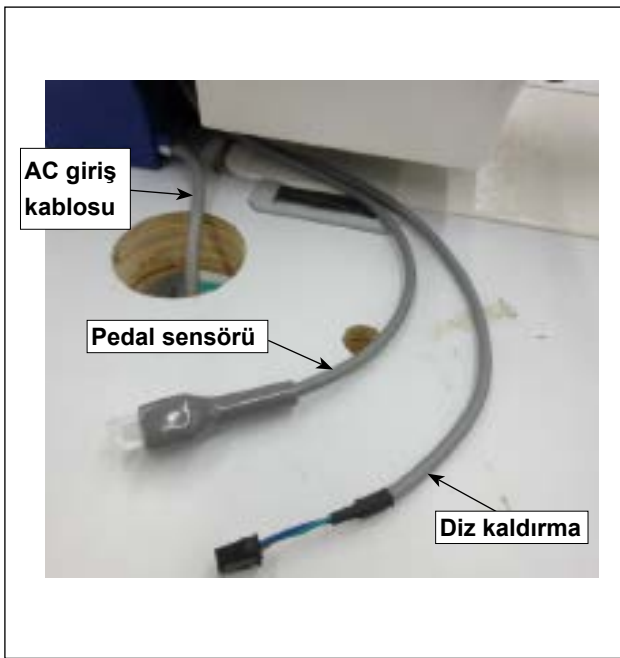


- 1) Diz kaldırma (takımını) masanın alt tarafına alt kapağının ❶ üzerindeki çentiğin yanına verilen dört montaj vidası ile monte edin.

2-5. Konektörü bağlanıyor

UYARI :

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



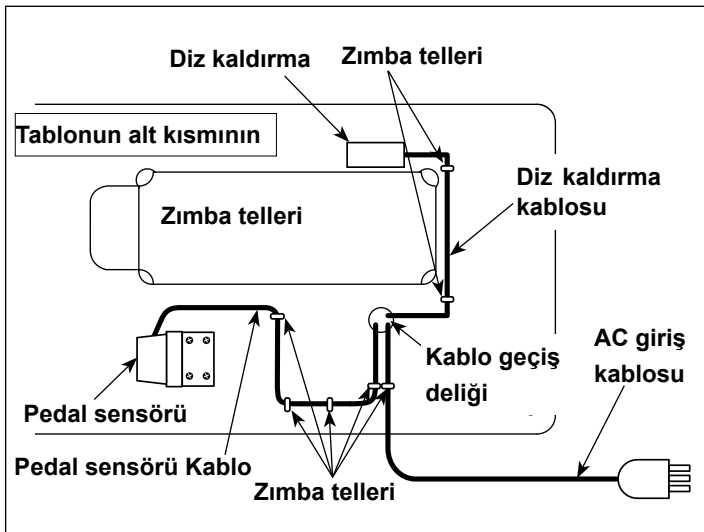
Fişi prize takmayın.

Gücün KAPALI konuma getirildiğinden emin olmak için kontrol edin.

- 1) Kabloları masadaki delikten geçirdikten sonra bağlayın.



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



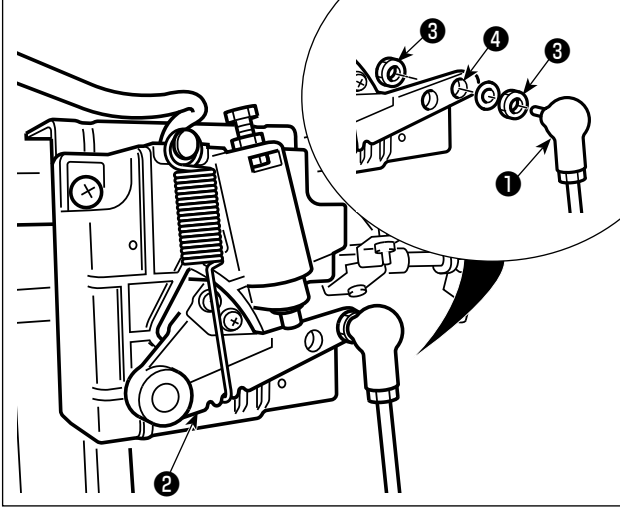
- 2) Pedal kablosunu, AC giriş kablosunu ve diz kaldırma kablosunu zımba telleriyle sabitleyin.

2-6. 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.



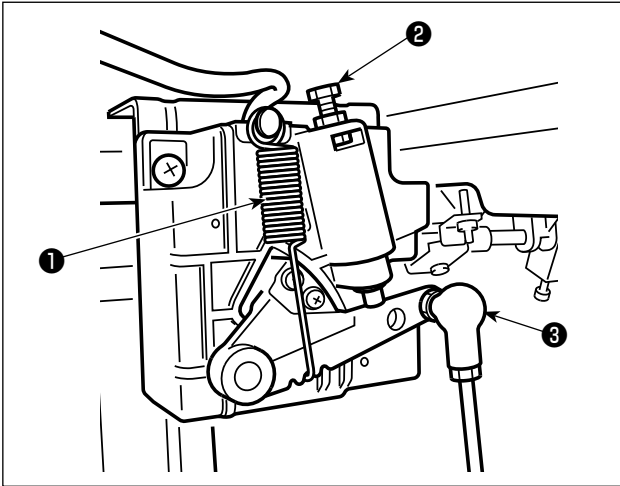
Bağlantı kolunu ① , pedal kolu ② montaj deliğine somun ③ kullanarak ④ sabitleyin.

2-7. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayri



UYARI:

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



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

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

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

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

(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması

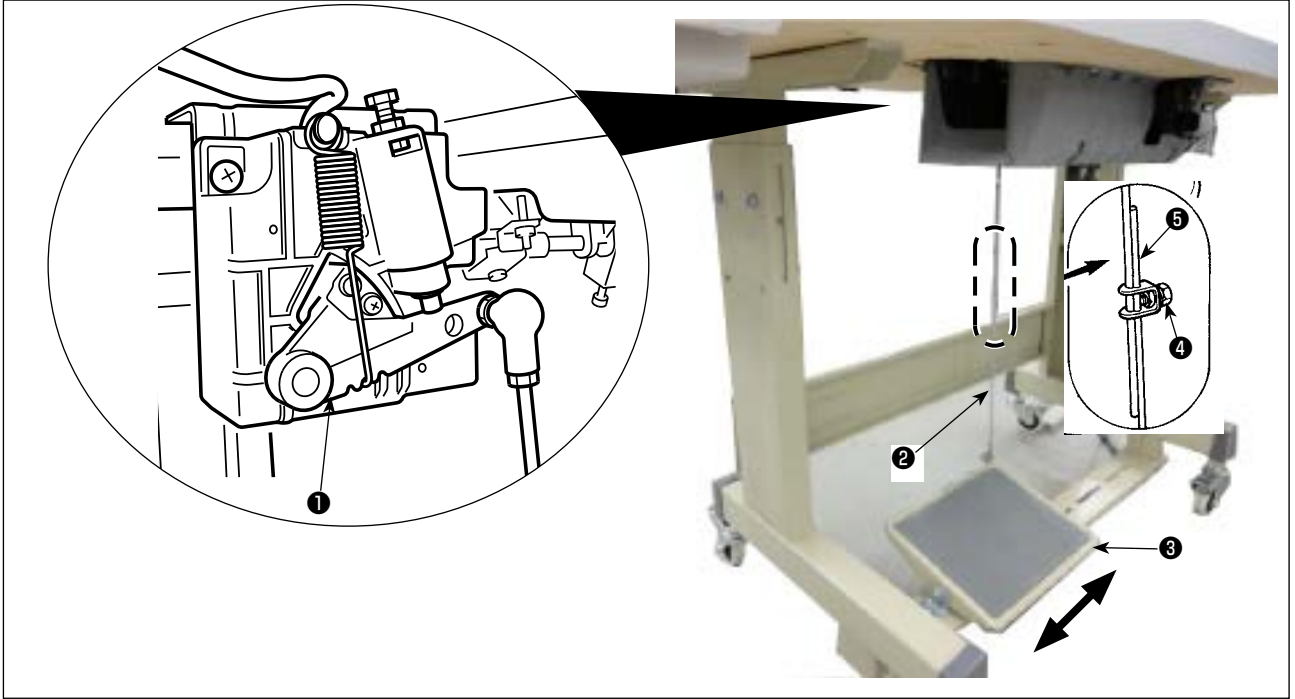
- 1) Bağlantı kolunu ③ sol deliğe takınca pedal stroku azalır.

2-8. 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

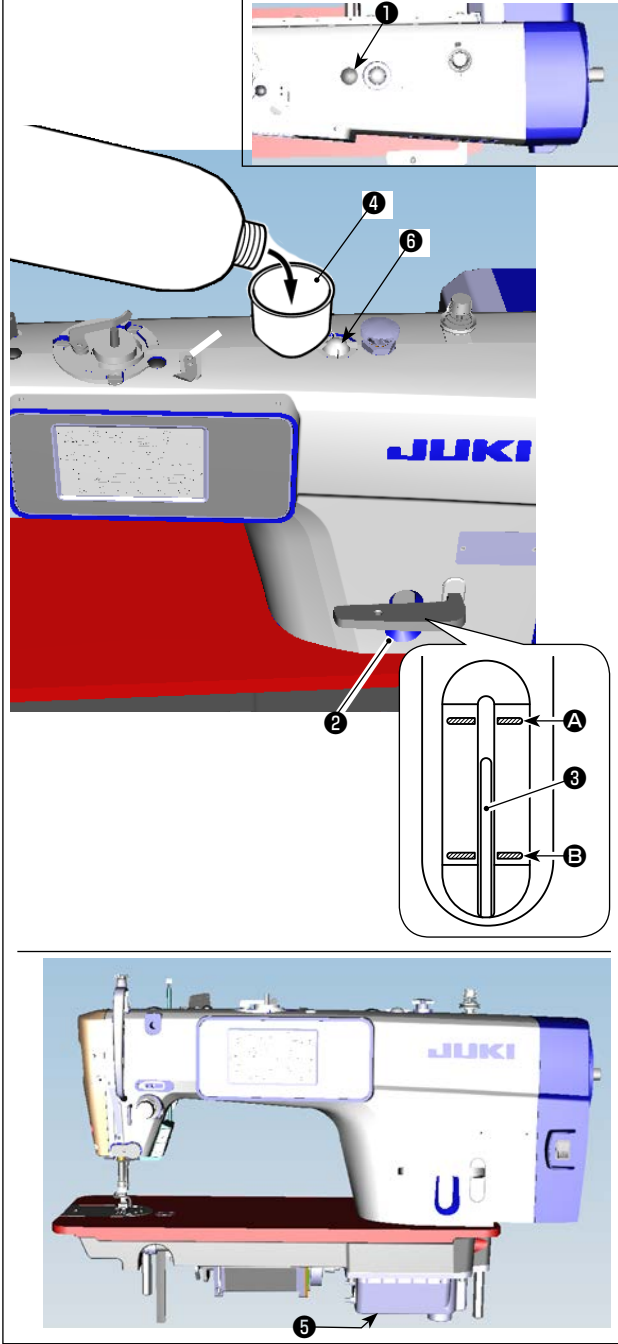
- 1) Pedal eğimi, irtibat milinin ② uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
- 2) Ayar vidasını ④ gevşetin ve irtibat milinin ⑤ uzunluğunu ayarlayın.

2-9. Yağlama

UYARI :



1. Dikiş makinesinin kaza sonucu aniden çalışması gibi tehlikeler yaratacağı için, yağlama işlemi tümüyle tamamlanmadan makinenin elektrik fişini prize TAKMAYIN.
2. Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuza 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 ④ kullanarak yağ giriş deliğinden yağ eklemesi yapın.
- 2) Yağ haznesine, yağ seviyesi göstergesi çubuğunun ③ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ② üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi A ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin B arasına gelinceye kadar yağ koyun.
Yağ aşırı doldurulursa yağ siperi ile yatak arasındaki bağlantı noktasından veya kauçuk tapa ile yatak arasındaki bağlantı noktasından geçer ya da uygun yağlama gerçekleşmez. Bu nedenle dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.
* MAKS. çizgisine A ulaşılan kadar yağ eklenirse, yağ miktarı 500 cc olur.
* Yağ miktarını dikiş makinesi bekleme durumundayken kontrol edin.
* Yağ seviyesi kontrol penceresini ② gözlemleyerek yağ haznesindeki yağ miktarını kontrol edin.
- 3) Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun ③ üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki ② alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin B aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.
- 4) Yağ koyduktan sonra dikiş makinesini çalıştırırken, yağlama eğer yeterli ise yağın kontrol camına ⑥ çarptığını görürsünüz.
* Cama çarpan yağ miktarının, yağ karterindeki yağ miktarını temsil etmediğini unutmayın.



1. Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırmaya dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 dev/dak veya daha düşük devirde kullanın.
2. Dikiş makinesi yağı olarak JUKI MACHINE Oil (parça numarası: 40226742) satın alın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.
4. MAKS çizgisini A geçecek kadar yağ koyarsanız yağ siperi montaj plakasından, yataktan vb. yağ sızabilir ve şase devridaim mekanizması çalışmayarak ters yağ akışına neden olabilir, bu da şaseden yağ sızıntısına yol açar.
5. Dikiş makinesi yağla doluyken dikiş makinesinin taşınması yağ sızıntısı riskine yol açabilir. Tahliye musluğunu ⑤ kullanarak dikiş makinesindeki yağı boşalttığınızdan emin olun.

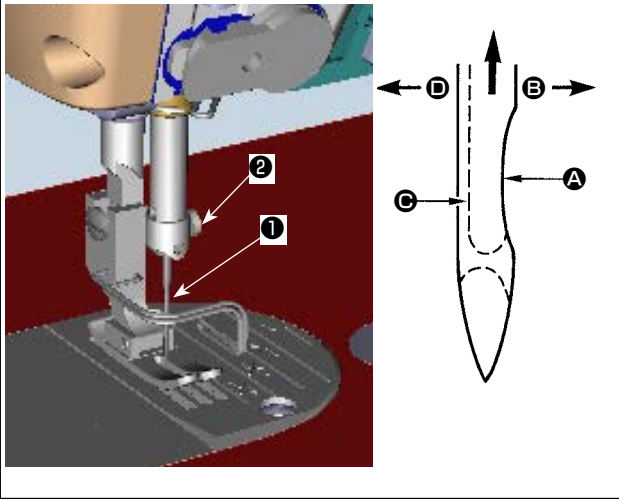
3. Dikişten önce hazırlık

3-1. İğnenin takılması



UYARI:

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



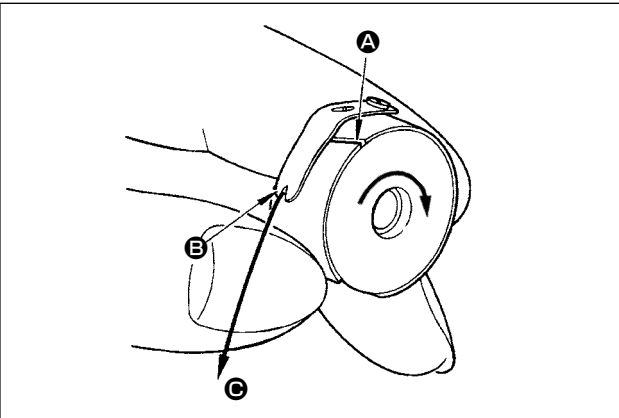
O makine için tanımlanan iğneyi kullanın. Kullanılan iğne kalınlığı ve malzeme cinsine uygun iğne kullanın.

- 1) İğne mili hareket mesafesinin en üst noktasına gelinceye kadar, volan kasağı 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 çıktığında, iğnenin kanallı tarafının hafifçe arkaya dönük şekilde takılması, sorunun çözümü açısından etkin sonuçlar verir.

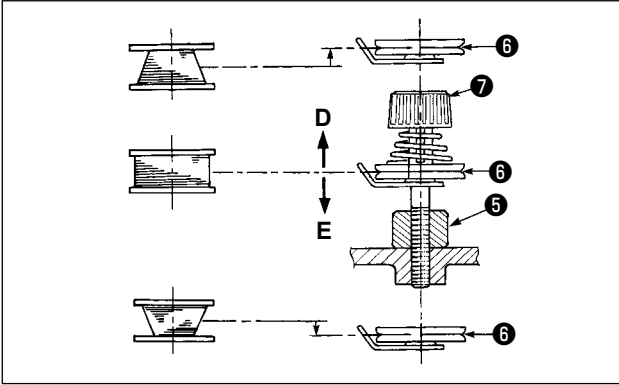
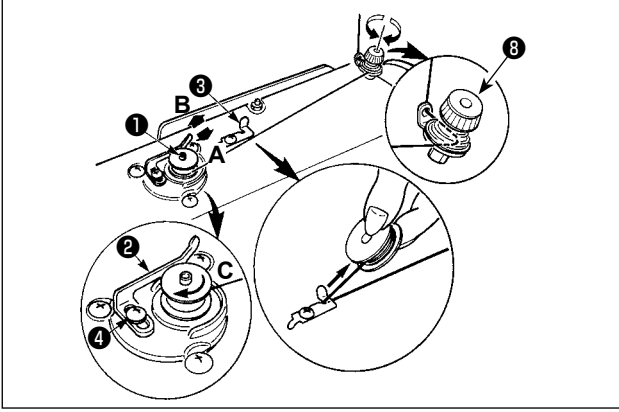


3-2. Masuranin mekiğe takılması



- 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.

3-3. 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.



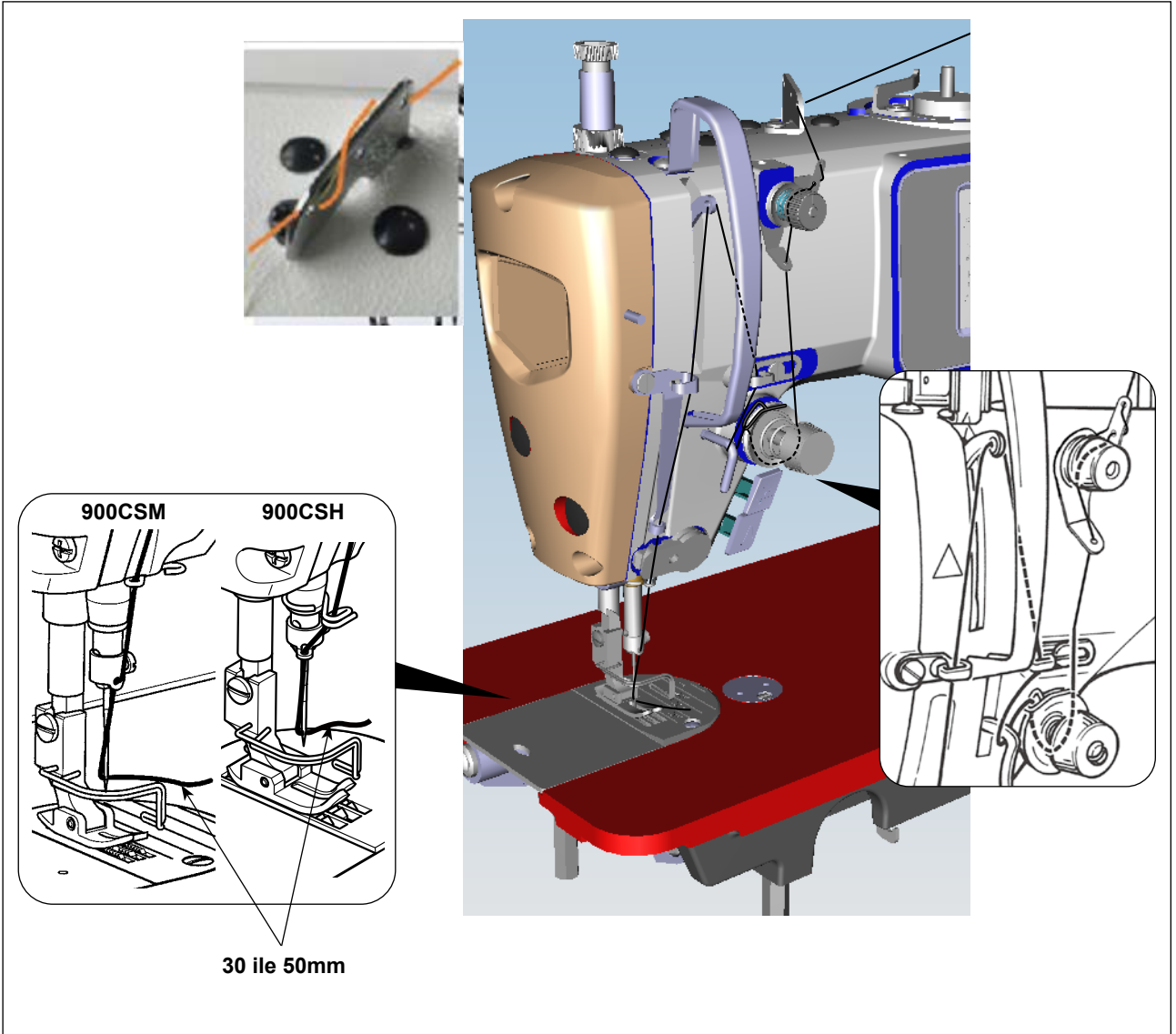
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemi masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski **6** gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik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

3-4. Makineye iplik takılması

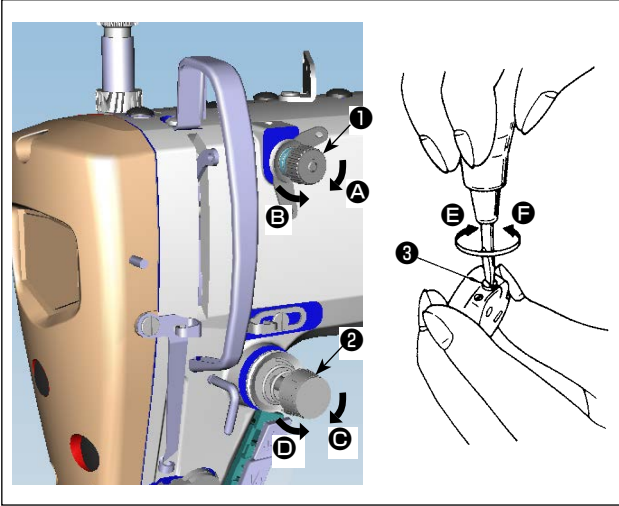


UYARI:

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



3-5. İplik gerginliği



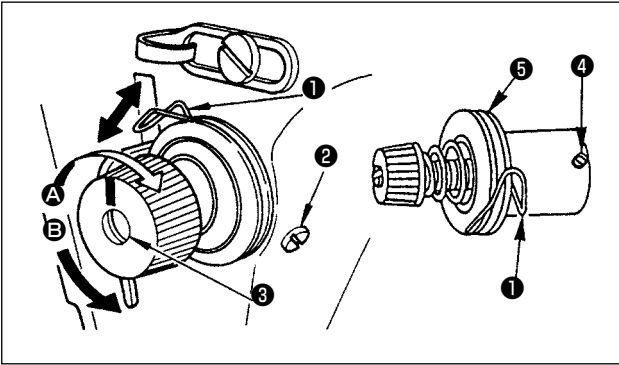
(1) Üst iplik gerginliğinin ayarlanması

- 1) İplik kesildikten sonra iğnede kalan ipliğin uzunluğu, 1 numaralı gerginlik ayar somununun 1 saat yönünde A çevirerek kısaltılır.
- 2) Somunu saat yönü tersine, B yönünde çevirerek uzatılır.
- 3) Üst iplik gerginliği, 2 numaralı gerginlik ayar somununun 2 saat yönünde C çevirerek artırılır.
- 4) Somunu saat yönü tersine, D yönünde çevirerek azaltılır.

(2) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması

- 1) Masura ipliğinin gerginliği, gerginlik ayar vidasını 3 saat yönünde E çevirerek artırılır.
- 2) Vidayı saat yönü tersine, F yönünde çevirerek azaltılır.

3-6. İplik alma yayı



(1) İplik alma yayının strokunun değiştirilmesi

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

(2) İplik alma yayının 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.



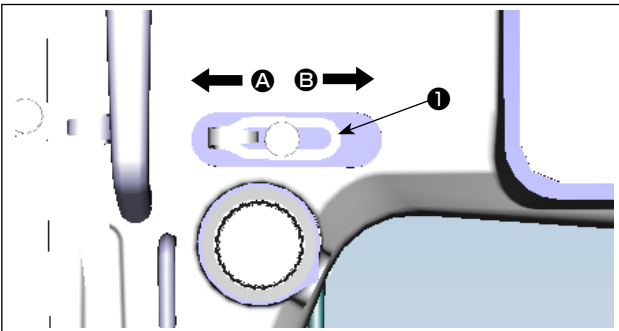
(2) Basıncı değiştirmek için iplik tansiyonu kontrol birimini (takımı) 5 çıkardığınızda tansiyon diskinin gezinmeyeceği bir pozisyona yeniden monte edin.

3-7. İplik alma strokunun ayarlanması



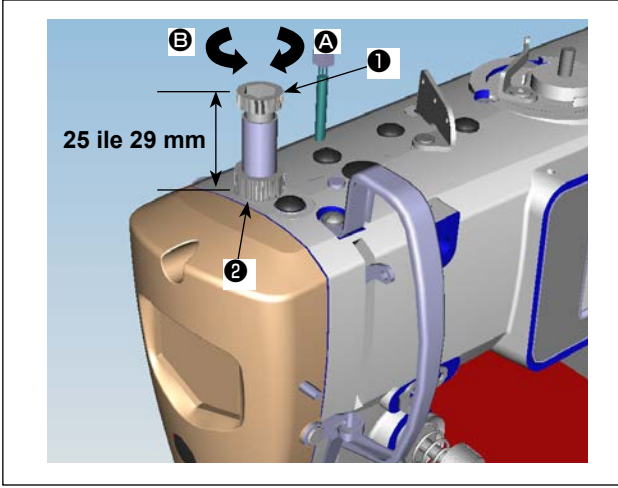
UYARI:

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



- 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.

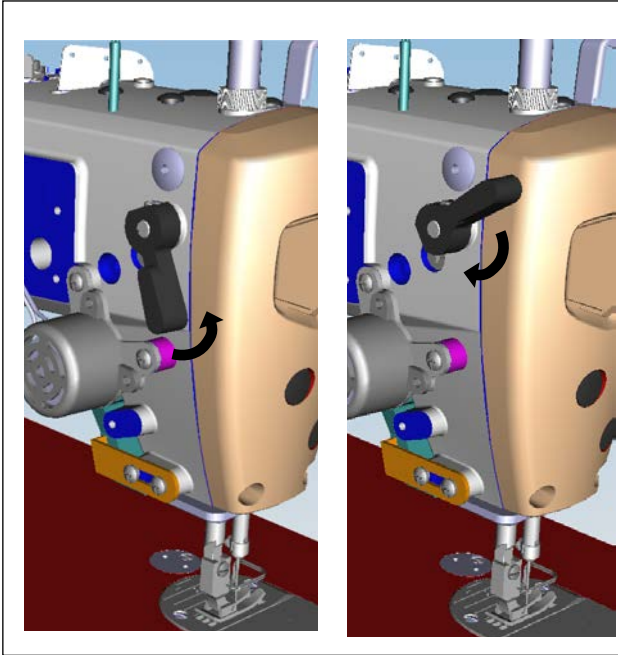
3-8. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



- 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 25 ile 29 mm'dir.

3-9. Baskı ayağını elle kaldırma kolu



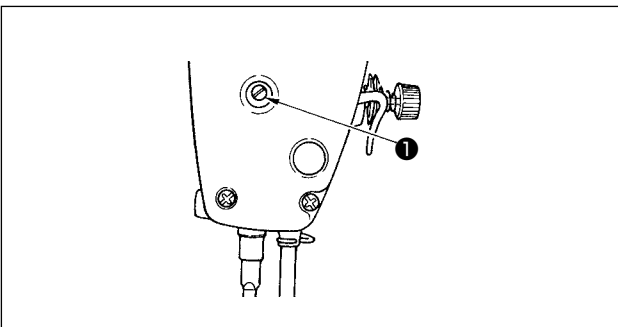
- 1) Baskı ayağı, kolu yukarı hareket ettirerek kaldırılır.
- 2) Baskı ayağı, kolu aşağı hareket ettirerek indirilir.

3-10. Baskı çubuğu yüksekliğinin ayarlanması



UYARI:

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



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

3-11. Çağanozdaki yağ miktarının (çarpma ile yağlama miktarının) ayarlanması

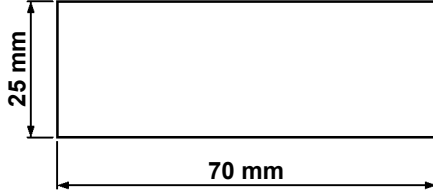


UYARI:

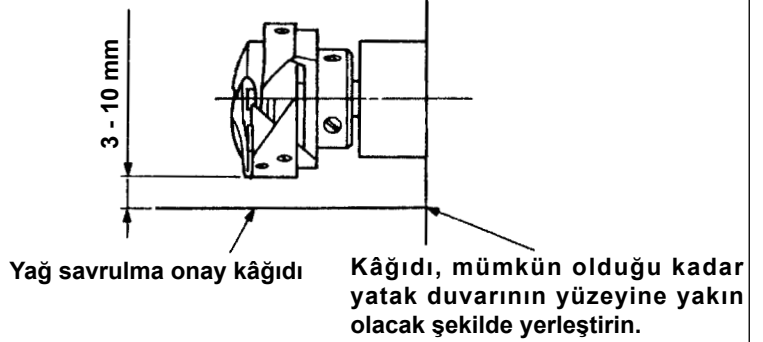
Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı çağanozun dönüşüne bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

(1) Çağanozdaki yağ miktarının teyidi

① Yağ miktarı (savrulma yağ) kontrol kâğıdı



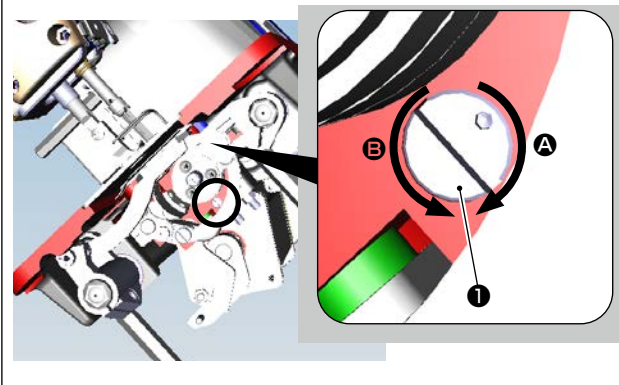
② Yağ miktarını (savrulma yağ) doğrulama konumu



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

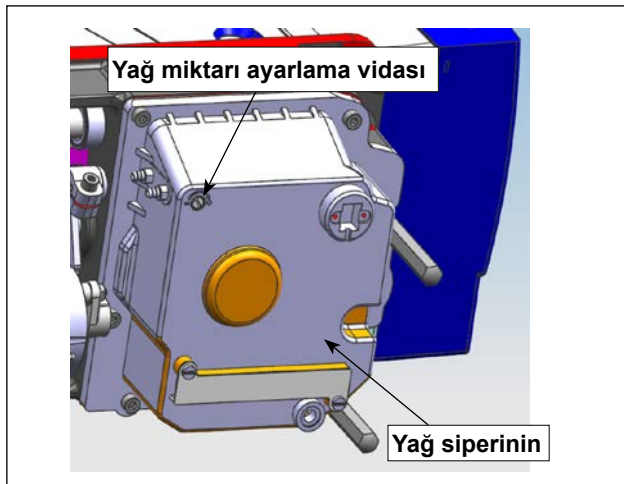
(2) Çağanozdaki yağ miktarının (yağ lekeleri) ayarlanması



- 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.

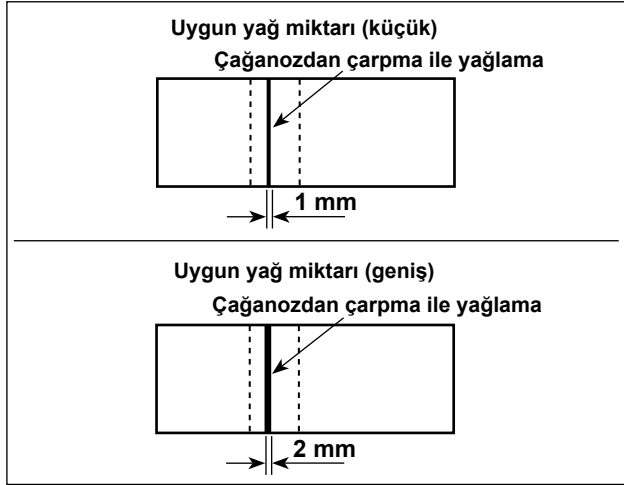
- 2) Yağ miktarı ayar vidası ① yardımıyla yağ miktarı ayarladıktan sonra, çağanozdaki yağ miktarını kontrol etmek için dikiş makinesini yaklaşık 30 saniye boşta çalıştırın.



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

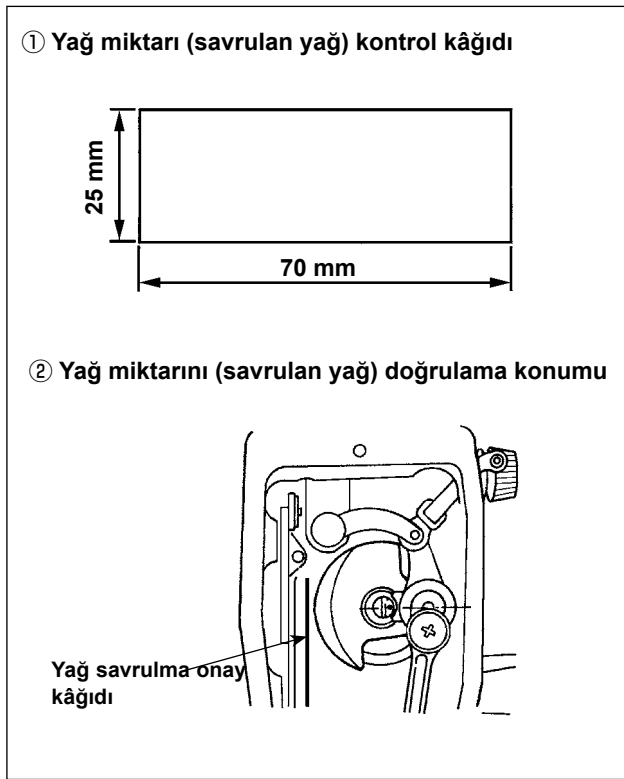


(3) Çağanozdaki uygun yağ miktarını gösteren örnek

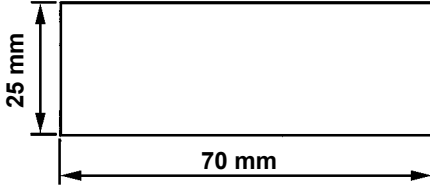


- 1) Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı çok az ise çağanoz tutukluk yapar (çağanoz aşırı ısınır). Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Yağ miktarını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

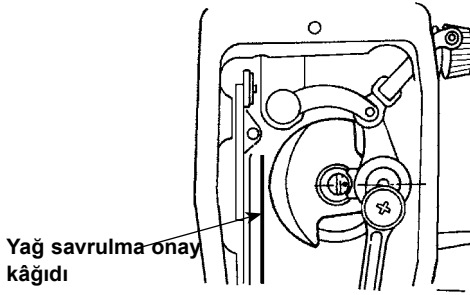
(4) Yan kapaktaki parçalarda yağ miktarının teyidi



① Yağ miktarı (savrulmuş yağ) kontrol kâğıdı

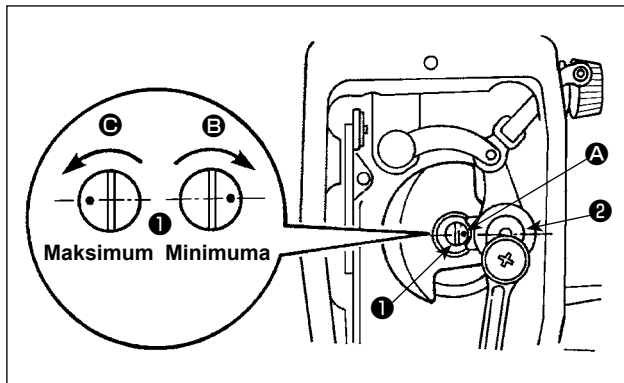


② Yağ miktarını (savrulmuş yağ) doğrulama konumu



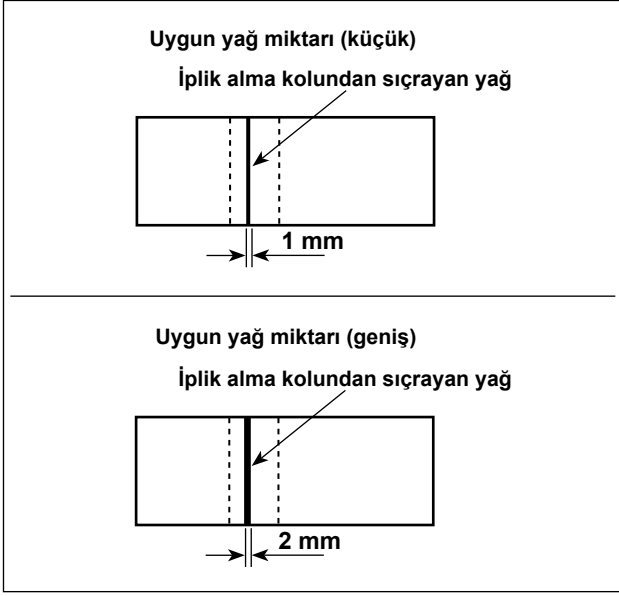
- * Aşağıda 2) maddede tarif edilen işlemi yaparken yan kapağı çıkarın ve parmaklarınızı iplik alma koluna değdirmemeye çok dikkat edin.
- 1) Makine kafası çalışmak için yeterince ısınmamışsa yaklaşık üç dakika boşta çalıştırın. (Normal aralıklı çalışma)
 - 2) Dikiş makinesi durduktan hemen sonra, yağ miktarı (yağ damlaları) doğrulama kâğıdını 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 ③ yönünde çevirerek işaret noktasını ④ iğne mili krankına ② yaklaştırırsanız, temin edilen yağ miktarı maksimum iner.
- 3) Ayar pimini ⑤ yönünde çevirerek işaret noktasını ④ iğne mili krankından uzaklaştırırsanız, temin edilen yağ minimuma miktardadır.

(6) Yan kapaktaki uygun yağ miktarını gösteren örnek



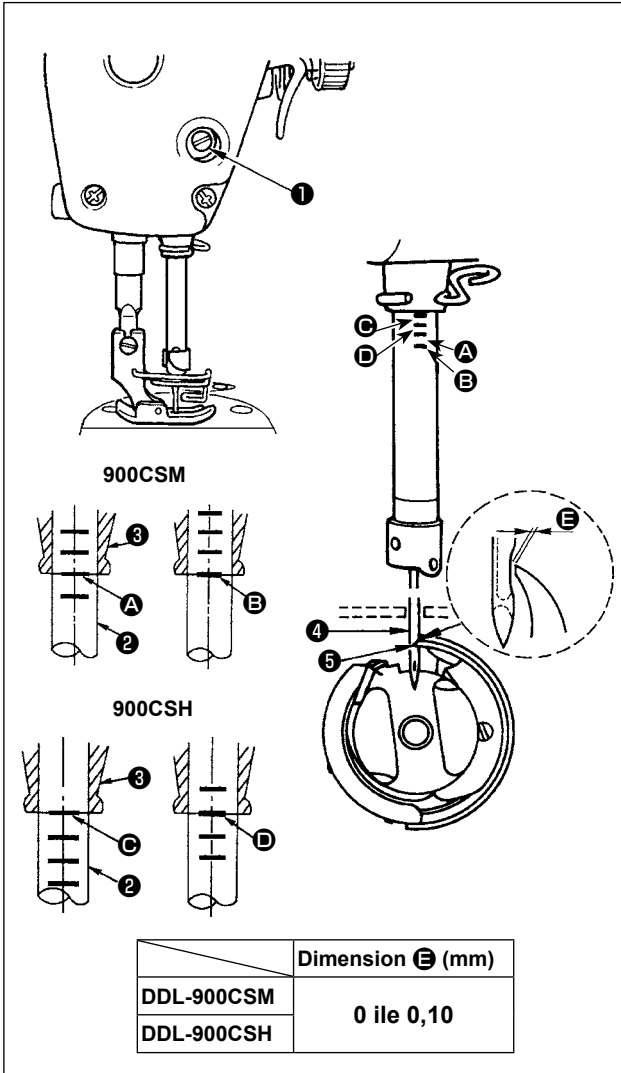
- 1) Soldaki örneklerde gösterilen yağ miktarı, dikiş işlemine uygun olarak hassas ayarlanmalıdır. Kancadaki yağ miktarını aşırı artırmamaya/azaltmamaya dikkat edin. (Yağ miktarı azsa, ön pladaki parçalar ısınır ya da tutukluk yapar. Yağ miktarı çok fazlaysa üründe yağ lekesi olabilir.)
- 2) Yağ miktarını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

3-12. 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.



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) [DDL-900CSM için]
İğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini A, iğne mili alt burcunun ③ alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını ① sıkın.
[DDL-900CSH için]
İğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini C, iğne mili alt burcunun ③ alt ucuyla hizalayıp tespit vidasını ① sıkın.

Çağanoz ⑤ konumunun ayarlanması.

- 3) [DDL-900CSM için]
Çağanozun tespit vidalarını gevşetin, kasnağı çevirerek inen iğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini B iğne mili alt burcunun ③ alt ucuyla hizalayın.
[For DDL-900CSH]
Çağanozun tespit vidalarını gevşetin, kasnağı çevirerek inen iğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini D iğne mili alt burcunun ③ alt ucuyla hizalayın.
- 4) Yukarıda belirtilen ayar işlemlerini yaptıktan sonra, çağanozun ⑤ keskin ucunu E 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.



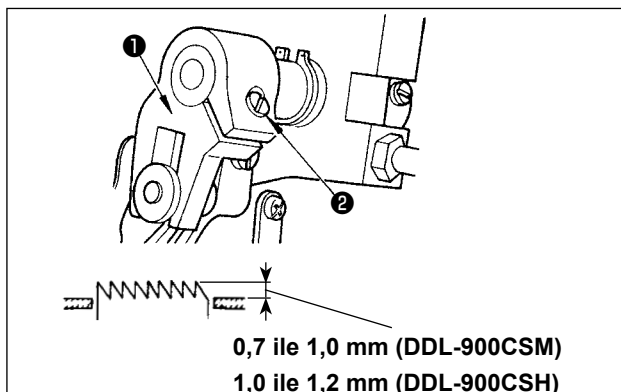
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

3-13. Transport dişlisinin yüksekliği



UYARI:

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



Transport dişlisi yüksekliğini ayarlamak için:

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



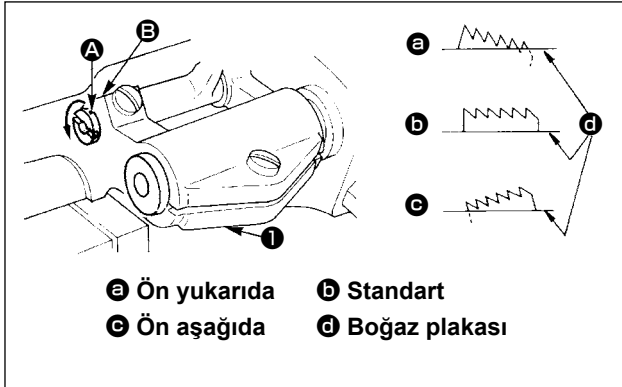
Tutuş basıncı yeterli değilse, çatal kısmı ağır hareket eder.

3-14. Transport dişlisinin yana devrilmesi



UYARI:

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



- 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.



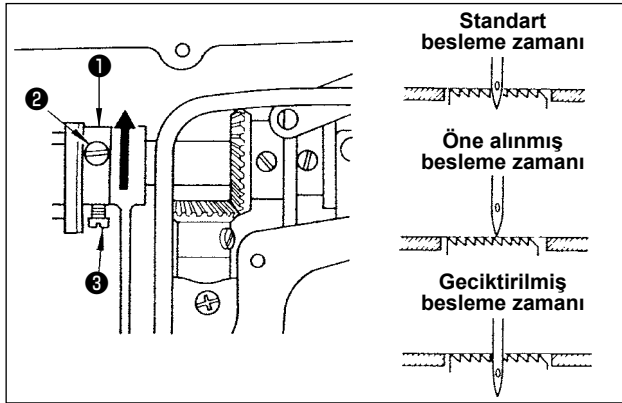
Transport dişlisinin eğimi ayarlandığı zaman yüksekliği değişir. Bu yüzden, eğim ayarlandıktan sonra yükseklik kontrolü şarttır.

3-15. Besleme zamanının ayarlanması



UYARI:

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



- 1) **1** Eksantrik besleme kamındaki **2** ve **3** tespit vidalarını gevşetin, eksantrik besleme kamını ok yönünde ya da ters yönde hareket ettirip vidaları iyice sıkın.
- 2) Standart besleme zamanlamasını kullanmak isterseniz besleme eksantrik kamını, transport dişlisi boğaz plakasının altına geldiğinde transport dişlisinin üst yüzeyinin ve iğne deliğinin alt ucunun, boğaz plakasının üst yüzeyi ile aynı hizada olmasına izin veren bir pozisyona ayarlayın.
- 3) Malzemenin düzensiz beslenmesini önlemek amacıyla besleme süresini öne almak için, eksantrik besleme kamını ok yönünde hareket ettirin.
- 4) İlemek sıklığını artırmak amacıyla besleme süresini geciktirmek için, eksantrik besleme kamını ok yönünün tersine hareket ettirin.



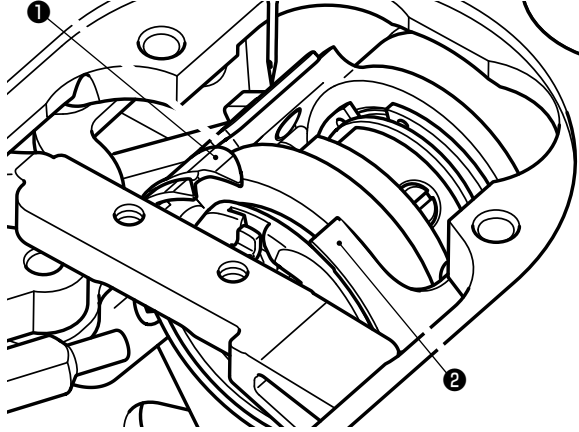
Eksantrik besleme kamını çok ileri hareket ettirmemeye dikkat edin, aksi takdirde iğne kırılabilir.

3-16. Bıçak ünitesinin kontrol edilmesi

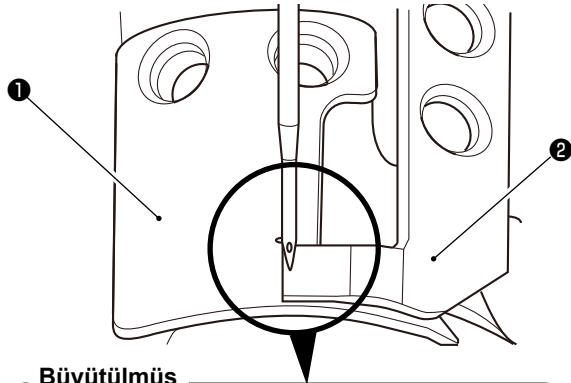
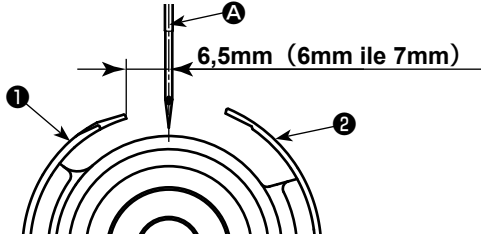


UYARI :

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



Standby state of the knife



Büyütülmüş
ayrıntılı
görünüm

İşaret
noktası

1

-0,15 ile
0,15mm

2

1

2

1 ile 2mm

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



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

- 3) İlmek dağıtım bıçağının 1 ve iplik kesme bıçağının 2 hizalama konumu ile ilgili olarak iplik kesme bıçağının 2 ucu ile iğne arasındaki mesafe, ilmek dağıtım bıçağı üzerindeki işaret noktası iplik kesme bıçağının 2 ucu ile hizalandığında 0,6 ile 0,7 mm'dir.



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

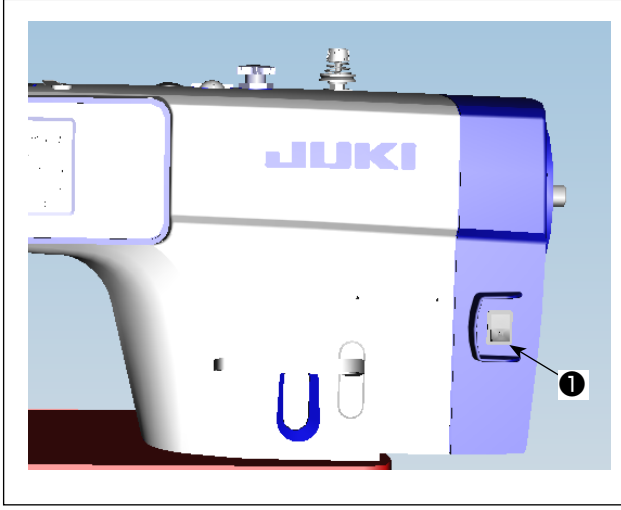
- 4) İlmek dağıtım bıçağı 1 ile iplik kesme bıçağı 2 arasındaki geçiş miktarı, iğnenin merkezinden A ölçüldüğünde 2 ile 2,5 mm'dir.



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

4. Operatör için

4-1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü



- 1) Güç anahtarıyla gücü açın.
Güç anahtarı ❶ (1ø 220-240V spesifikasyonu), "I" işareti tarafına basıldığında AÇILIR ve "o" işareti tarafına basıldığında KAPANIR.

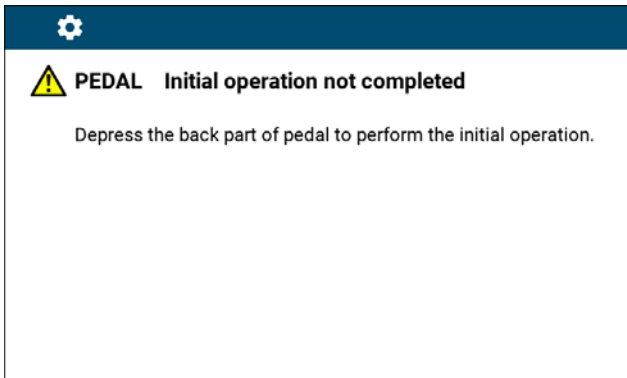
1. Güç anahtarına elle güçlü bir şekilde basmayın.
2. Güç şalteri AÇIK konuma geldikten sonra panel üzerindeki güç göstergesi LED'i yanmazsa, güç şalterini KAPALI konuma getirip besleme voltajını kontrol edin.
Yukarıda bahsedilen adımları yaptıktan sonra güç anahtarını yeniden açmak istediğinizde güç anahtarını kapattıktan sonra en az beş dakika beklemek gerekir.
3. Dikiş makinesinin gücünü açtığınızda bellek anahtarı ayarına göre iğne mili otomatik olarak hareket edebileceğinden dolayı iğnenin altına elinizi veya başka şeyler koymayın.



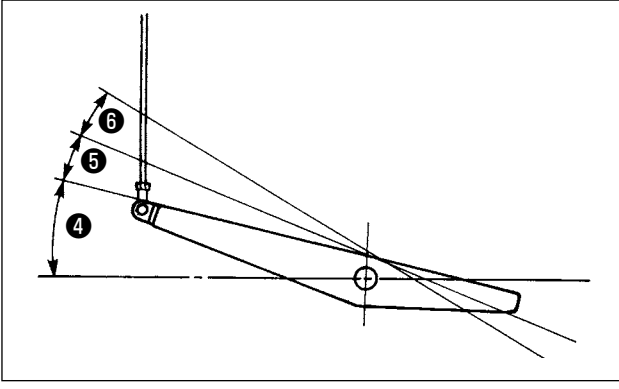
- 2) Pedalın arka kısmına bastığınızda iğne mili ve baskı ayağı motoru, dikiş makinesinin dikmeye başlamasını sağlamak için ilk çalışmalarını yaparlar.



Pedalın arka kısmında basmadan dikiş işlemine başlamaya kalkışırsanız bir uyarı ekranı görüntülenir. Bunu engellemek için mutlaka pedalın arka kısmına bastıktan sonra dikişe başlayın.



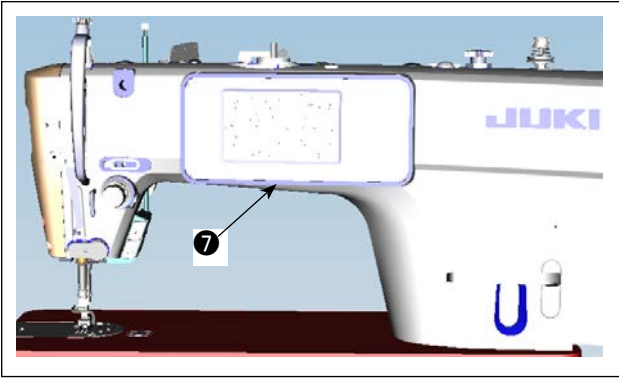
< Başlangıç konumuna dönme ekranı >



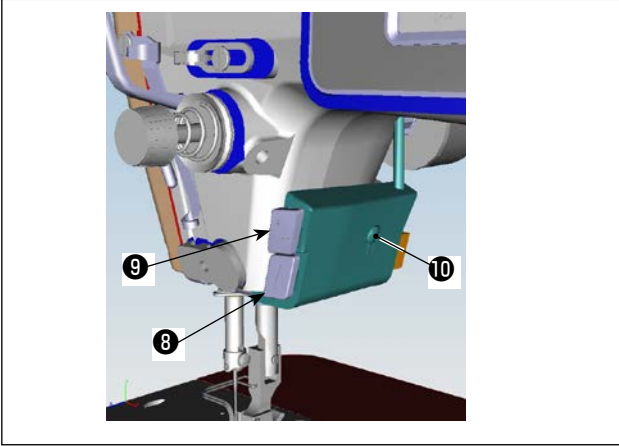
- 3) Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:
 - a. Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır ④ .
 - b. Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır ⑤ . (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
 - c. Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur.

d. Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser ⑥ .

* Otomatik kaldıracı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman ⑤ baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner ⑥ .



- 4) Dikiş başlangıcında geri besleme ilmeği, dikiş sonunda geri besleme ilmeği ve çeşitli dikiş desenleri, makine kafasının ankastre paneline ⑦ kaydedilebilir.



- 5) Geri beslemeli dikiş yapmak için el anahtarı A'ya ⑧ basın.

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

Sürekli iğne yukarı/aşağı dikişi yapmak için el anahtarı B'ye ⑨ basın.

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

Işığın parlaklık dereceleri ve kapalı durumu, dikiş makinesinin yan yüzeyindeki anahtara ⑩ basılarak dört kademeli olarak değiştirilebilir.

[Işığın şiddetinin değiştirilmesi]

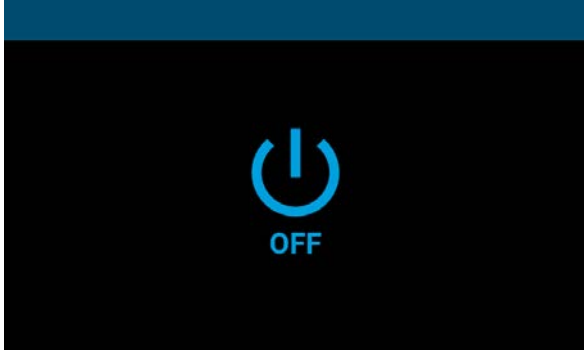
1 ⇒ 2 ⇒ 3 ⇒ 4 ⇒ 5
Kapalı ⇒ Parlak ⇒ Orta ⇒ Sönük ⇒ Kapalı

Bu yolla, anahtara ⑩ her basışta, ışığın durumu sırayla değişir.

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



Makine uzun bir süre kullanılmayacaksa fişini prizden çekin.

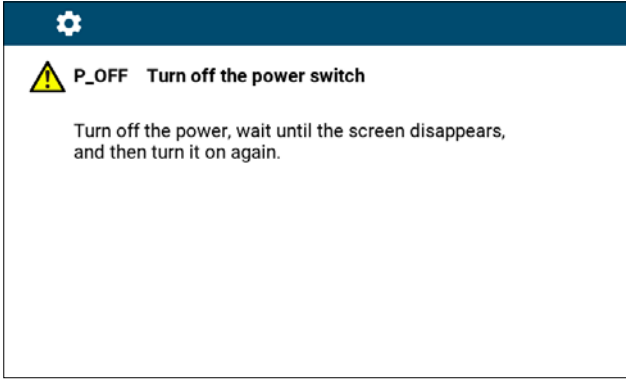


<Güç kapatma işlem ekranı>

- 7) Güç anahtarını kapattığınızda "Güç kapatma işlem ekranı" görüntülenir. Güç tamamen kapandıktan sonra ekran gösterimi kaybolur.



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

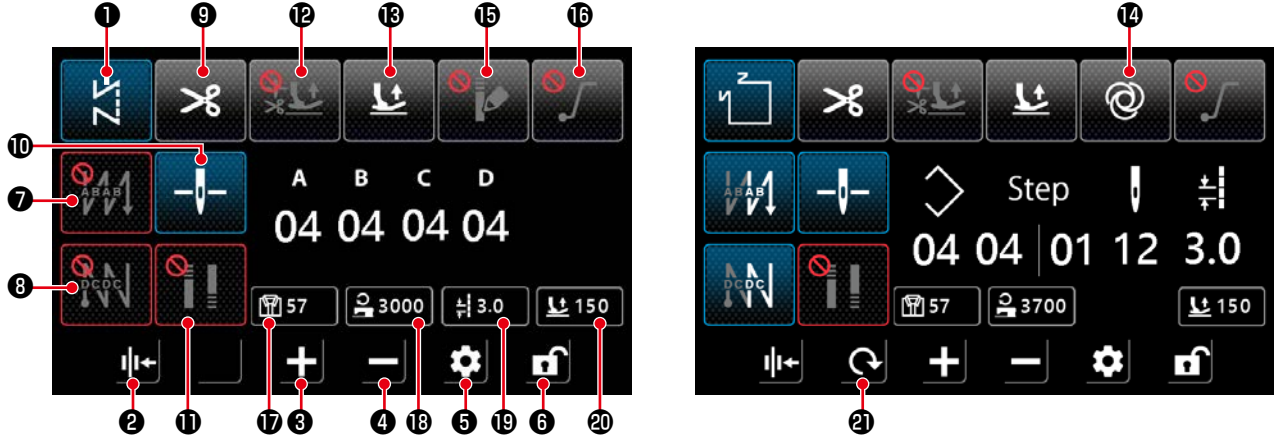


<Güç kapatma onay ekranı>

























5. Çalışma açıklanması

5-1. Ortak düğmelerin açıklaması

(1) Dikiş ekranı

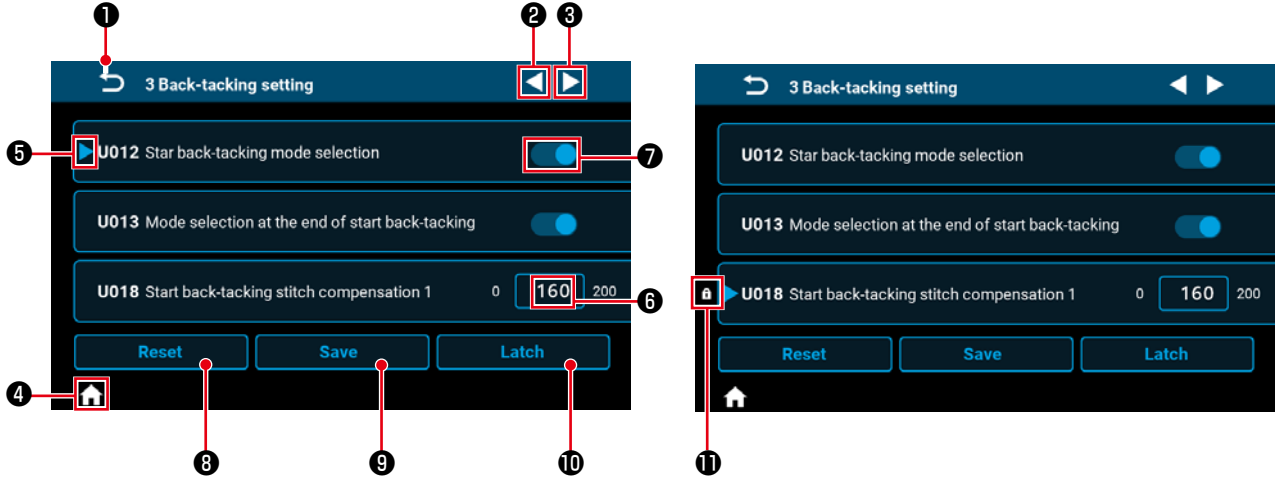


No.	İsim	Görüntülemek
1	Mod geçiş tuşu	Bu tuş, mevcut dikiş modunu görüntülemek için kullanılır. Bu tuşa her bastığınızda dikiş modu serbest dikiş, çok katlı dikiş, çokgen şekilli dikiş ve özel adımlı dikiş olarak sırayla değişir. : Serbest dikiş : Çok katlı dikiş : Çokgen şekilli dikiş : Özel adımlı dikiş
2	İplik baskı ayağı ayarı	Bu tuş, iplik baskı ayağı fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır. : Açık : Kapalı
3	Parametre artırma tuşu	Bu tuşa tıklanarak parametre bir artırılabilir. Bu tuş basılı tutularak parametre kesintisiz artırılabilir.
4	Parametre azaltma tuşu	Bu tuşa tıklanarak parametre bir azaltılabilir. Bu tuş basılı tutularak parametre kesintisiz azaltılabilir.
5	Ayar tuşu	Bu tuş, parametre ayar ekranını görüntülemek için kullanılır.
6	Ekran kilidi tuşu	Bu tuş ekran kilidi durumunu değiştirmek için kullanılır. : Kilitli : Açık
7	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş ayarı	Bu düğme dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş desenini sırayla değiştirmek için kullanılır. : Kapalı : İşlem B : İşlem A → İşlem B : İşlem A → İşlem B → İşlem A Bu düğme basılı tutulduğunda geri beslemeli dikiş ayar ekranı görüntülenir.

No.	İsim	Görüntülemek
8	Dikiş sonu geri beslemeli dikiş ayarı	<p>Bu düğme dikiş sonu geri beslemeli dikiş desenini sırayla değiştirmek için kullanılır.</p>  : Kapalı  : İşlem C  : İşlem C → İşlem D  : İşlem C → İşlem D → İşlem C → İşlem D <p>Bu düğme basılı tutulduğunda geri beslemeli dikiş ayar ekranı görüntülenir.</p>
9	İplik kesme ayarı	<p>Bu düğme, iplik kesme fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.</p>  : Açık  : Kapalı
10	İğne mili durma pozisyonu	<p>Bu düğme, dikiş makinesi dikişin yarısında durduğunda iğne mili durma pozisyonunu değiştirmek için kullanılır.</p>  : Altta durma  : Üstte durma <p>* Bu ayar bir çok katlı dikiş deseni çalışmasını değiştirmez.</p>
11	Yoğunlaştırma dikişi ayarı	<p>Bu düğme yoğunlaştırma dikişi ayarını sırayla değiştirmek için kullanılır.</p>  : Yoğunlaştırma dikişi kapalı  : Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma dikişi açık  : Dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi açık  : Dikiş başlangıcı/dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi açık <p>* Yoğunlaştırma dikişinin ayarını ayar ekranında "2 Tight seam function setting" yapın. Bu düğme basılı tutulduğunda yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı görüntülenir. * İplik kesme "Kapalı" olarak ayarlandığında dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi yapılmaz.</p>
12	Otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu ayarı	<p>Bu düğme dikişin yarısında bir durma sonrasında veya iplik kesiminden sonra otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu ayarlamak için kullanılır.</p>  : İşlev devre dışı  : Yarıda durma sonrasında otomatik baskı ayağı kaldırma etkinleştirilir.  : İplik kesildikten sonra otomatik baskı ayağı kaldırma işlevi etkinleştirilir  : Geçici bir durma veya iplik kesiminden sonra otomatik baskı ayağı kaldırma etkinleştirilir. <p>* Bir çok katlı dikiş deseni için dikişin yarısında durma sonrasında otomatik baskı ayağı kaldırma çalışmaz.</p>
13	Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağı kaldırma fonksiyonu	<p>Bu düğme pedalın arka kısmına basarak baskı ayağı kaldırma fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.</p>  : Açık  : Kapalı
14	Tek adım fonksiyonu	<p>Bu düğme, tek adım fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.</p>  : Açık  : Kapalı
15	Yoğunlaştırma özel desen fonksiyonu	<p>Bu düğme, yoğunlaştırma özel desenini açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır. Fonksiyon açıkken yoğunlaştırma özel ayar ekranı görüntülenir.</p>  : Açık  : Kapalı
16	Yumuşak kalkış fonksiyonu ayarı	<p>Bu düğme, yumuşak kalkış fonksiyonunu açık ve kapalı arasında değiştirmek için kullanılır.</p>  : Açık  : Kapalı

No.	İsim	Görüntülemek
17	Dikiş sayısı gösterimi	 Dikiş sayısı değeri gösterilir. Bu düğmeye çift tıkladığında sayı silinir.
18	Dikiş hızı gösterimi	 Mevcut dikiş hızı görüntülenir. Bu düğmeye tıklanarak veri seçilen duruma () yerleştirilir ve parametre artırma/azaltma tuşu ile değiştirilebilir.
19	Dikiş uzunluğu gösterimi	 Mevcut moddaki dikiş uzunluğu görüntülenir. Bu düğmeye tıklanarak veri seçilen duruma () yerleştirilir ve parametre artırma/azaltma tuşu ile değiştirilebilir.
20	Baskı ayağı kaldırma yüksekliği gösterimi	 Mevcut moddaki baskı ayağı kaldırma yüksekliği görüntülenir. Bu düğmeye tıklanarak veri seçilen duruma () yerleştirilir ve parametre artırma/azaltma tuşu ile değiştirilebilir.
21	Ekran geçiş tuşu	Bu tuş ekranı değiştirmek için kullanılır. 

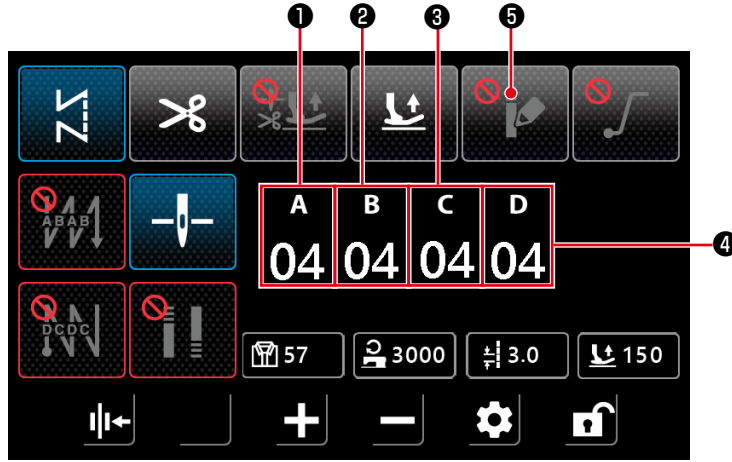
(2) Ayar ekranı



No.	Öge	Açıklama
①		Bu öge, ekranı önceki ekrana döndürmek için kullanılır.
②		Bu öge sayfayı ileri almak için kullanılır.
③		Bu öge sayfayı geri almak için kullanılır.
④		Bu öge, ekranı dikiş ekranına döndürmek için kullanılır.
⑤		Bu öge seçilmekte olan parametre için görüntülenir. Parametre çerçevesinin içine tıklandığında parametre, seçili duruma yerleştirilir.
⑥		Parametrenin ayar değeri görüntülenir. Parametre çerçevesinin içinde tıklandığında parametreyi girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑦		Fonksiyonun açık veya kapalı duruma görüntülenir. Fonksiyonun açık/kapalı durumu bu ögeye tıklanarak değiştirilir. : Kapalı, : Açık
⑧		Bu öge, ⑤ ile seçilen parametrenin ayarını ilk değere döndürmek için kullanılır.
⑨		Bu öge değiştirdiğiniz parametre ayarını onaylamak için kullanılır. *Ayarı onaylamadan ekranda çıkarsanız değiştirdiğiniz içerik kaydedilmez.
⑩		Bu düğme basılı tutulduğunda ⑤ ile seçilen parametrenin ayarı sabitlenir veya sabit durumdan kurtarılır.
⑪		Bu öge sabit parametre ayarı için görüntülenir. Sabit parametre ayarını sıfırlarsanız parametre sabitlendiği zamanki değere sıfırlanır.

5-2. Ekran açıklaması

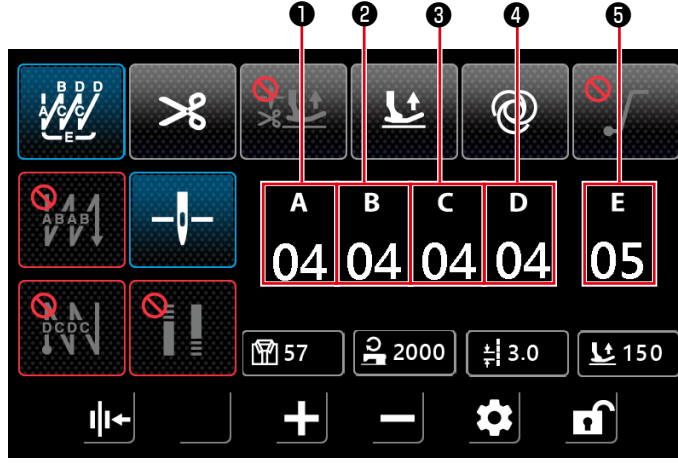
(1) Serbest dikiş ekranı



No.	Öge	Aralık	Varsayılan	Açıklama
①		0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem A için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
②		0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem B için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
③		0-15	4	Geri beslemeli dikiş C sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
④		0-15	4	Geri beslemeli dikiş D sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑤				Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel açık olarak ayarlanır ve "32 Sayfada "(5) Yoğunlaştırma özel seçim ekranı" görüntülenir.

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

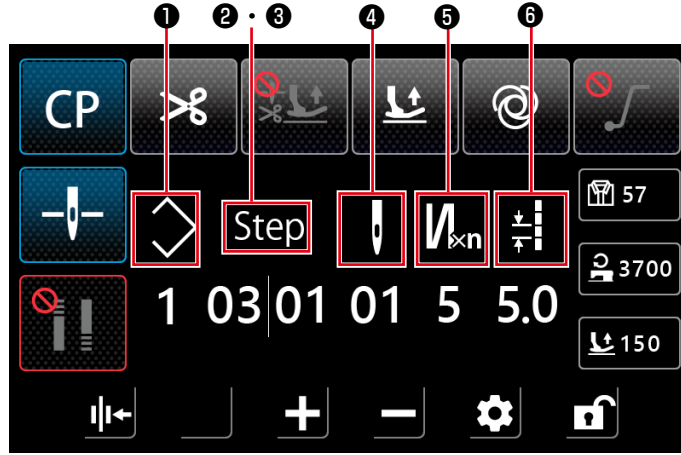
(2) Çok katlı dikiş ekranı




No.	Öge	Aralık	Varsayılan	Açıklama
①	A 04	0-15	4	İşlem A için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
②	B 04	0-15	4	İşlem B için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
③	C 04	0-15	4	İşlem C için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
④	D 04	0-15	4	İşlem D için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑤	E 05	0-15	5	Tekrar sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında tekrar sayısını girmek için ekran görüntülenir.

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

(4) Özel adımlı dikiş ekranı

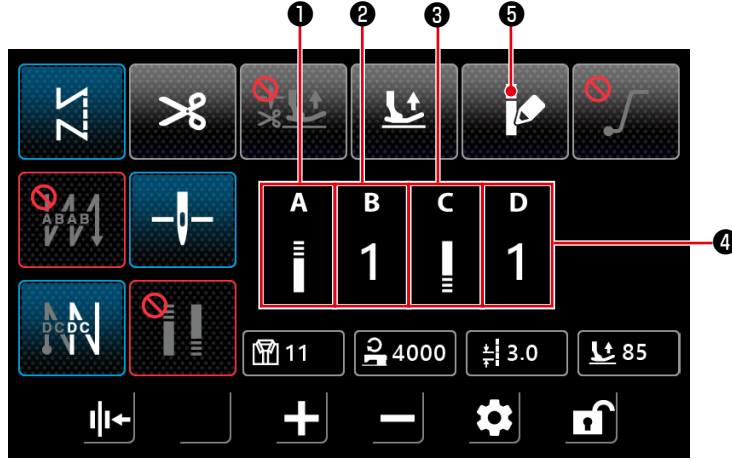







No.	Öge	Aralık	Açıklama
1		1-9	Özel adım desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
2 • 3		1-10	Soldaki sayı 2 desenin toplam adım sayısını gösterir. Sayı kısmına tıklandığında toplam adım sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. Sağdaki sayı 3 düzenlemek için adım sayısını gösterir. Sayı kısmına tıklandığında adım sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
4		1-99	Düzenlenmekte olan adımın dikiş sayısı görüntülenir. Çok katlı dikiş için ileri ve geri beslemeli dikiş sayısının 1 olması durumunda sayı, adım dikiş sayısını temsil eder. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. Dikiş sayısı 0 (sıfır) ise dikiş makinesi dikişi önceki adıma bitirir. Adım 1 için dikiş sayısı 0'a (sıfır) ayarlanamaz.
5		1-9	Çok katlı dikiş için ileri ve geri beslemeli dikiş sayısı Düzenlenmekte olan adımın çok katlı dikiş için ileri ve geri beslemeli dikiş sayısı görüntülenir. Değerin 1 olması durumunda dikiş makinesi çok katlı dikiş yapmaz ve değer, adım dikiş sayısını temsil eder. Sayı kısmına tıklandığında çok katlı dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. (Sadece sayı olarak tek sayılar girilebilir.)
6		0-5,0	Dikiş uzunluğu Düzenlenmekte olan adımın dikiş uzunluğu görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş uzunluğunu girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.

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

(5) Yoğunlaştırma özel seçim ekranı


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

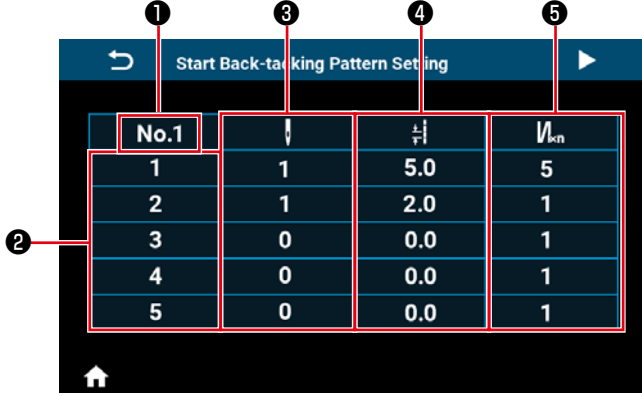


No.	Öge	Aralık	Açıklama
1			Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı " 33 Sayfada (6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı " görüntülenir.
2		1-9	Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
3			Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı " 33 Sayfada (6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı " görüntülenir.
4		1-9	Dikiş sonu yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
5			Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel kapalı olarak ayarlanır. Ardından " 28 Sayfada (1) Serbest dikiş ekranı " görüntülenir.

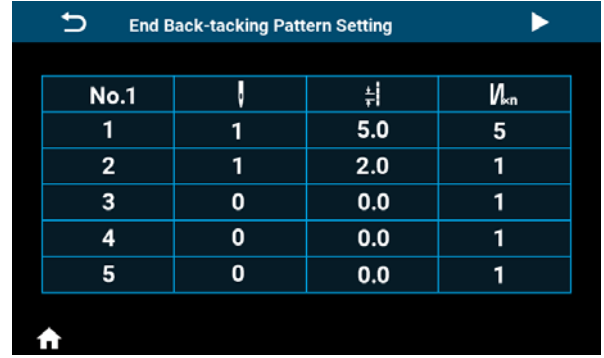
* Ekranda sayısal tuş takımı görüntülenirken bile pedala basarsanız dikiş makinesinin çalışacağına dikkat edin.

(6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı

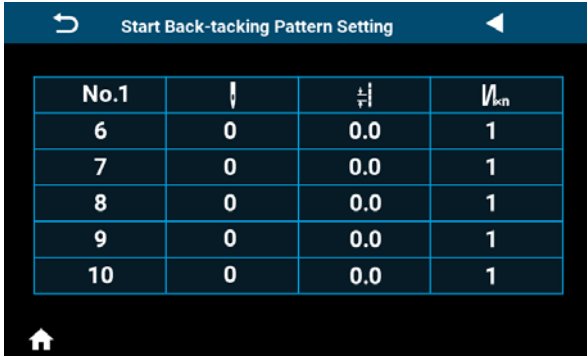
Yoğunlaştırma özel seçim ekranında veya çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçin ekranında bu  düğmeye basılarak yoğunlaştırma özel ekranı görüntülenir.



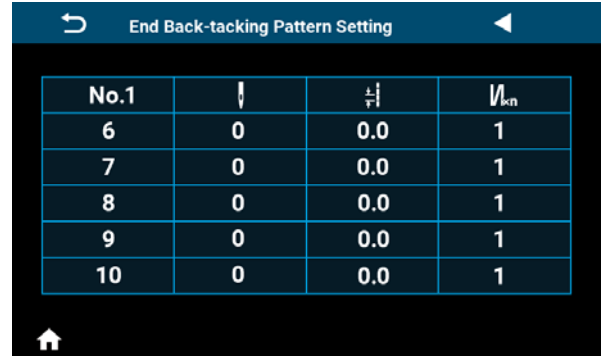
< Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel ayar ekranı >



< Dikiş sonu yoğunlaştırma özel ayar ekranı >



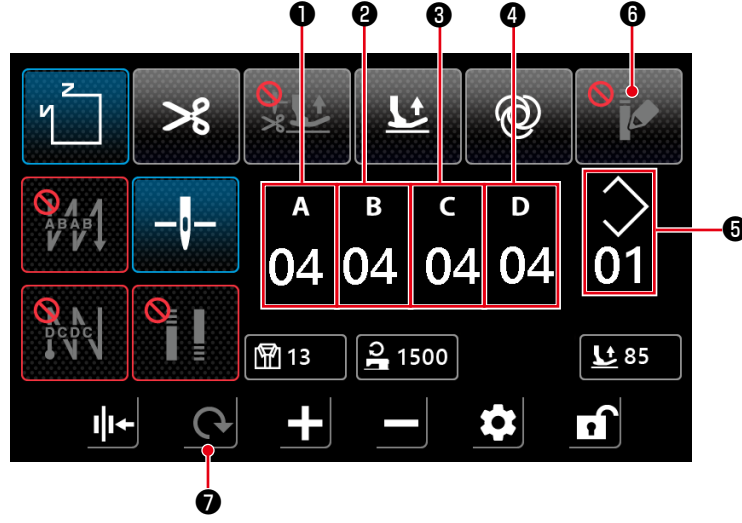
< Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel ayar ekranı (2) >



< Dikiş sonu yoğunlaştırma özel ayar ekranı (2) >

No.	Öge	Aralık	Açıklama
①	No.1		Yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir.
②	1		Adım numarası görüntülenir.
③	↓	1-99	Bu öge adım için dikiş sayısını ayarlama için kullanılır. Bu ögeye tıkladığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. Dikiş sayısı 0 (sıfır) ise dikiş makinesi dikişi önceki adıma bitirir. Adım 1 için dikiş sayısı 0'a (sıfır) ayarlanamaz.
④	± 	0-5,0	Bu öge adım için dikiş uzunluğunu ayarlama için kullanılır. Bu ögeye tıkladığında adımın dikiş uzunluğunu girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑤	V_{kn}	1-9	Bu öge adımın tekrar sayısını ayarlama için kullanılır. Bu ögeye tıkladığında adımın tekrar sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir. (Sadece sayı olarak tek sayılar girilebilir.)

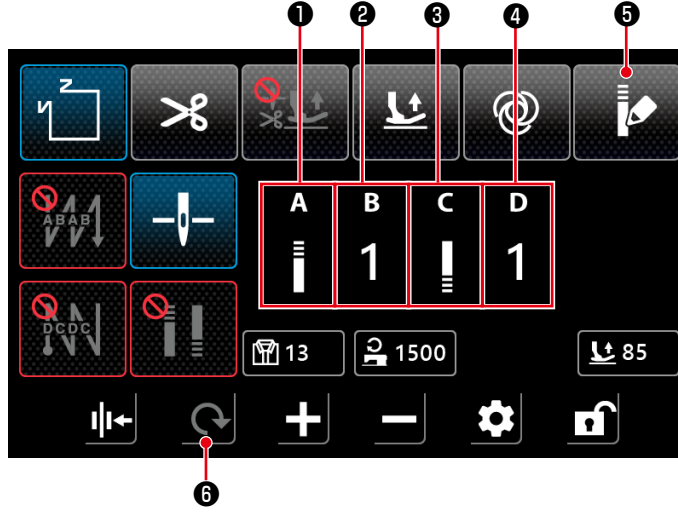
(7) Çokgen şekilli dikiş için geri beslemeli dikiş ayarı ekranı



No.	Öge	Aralık	Varsayılan	Açıklama
①	A 04	0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem A için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
②	B 04	0-15	4	Dikiş başlangıcı geri beslemeli dikiş işlem B için dikiş sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
③	C 04	0-15	4	Geri beslemeli dikiş C sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
④	D 04	0-15	4	Geri beslemeli dikiş D sonundaki ilmek sayısı görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında dikiş sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑤		1-10		Özel adım desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑥				Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel açık olarak ayarlanır ve "32 Sayfada " 35 Sayfada "(8) Çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçim ekranı" görüntülenir.
⑦				Ekran " 30 Sayfada "(3) Çokgen şekilli dikiş" a döner.

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

(8) Çokgen şekilli dikiş için yoğunlaştırma özel seçim ekranı

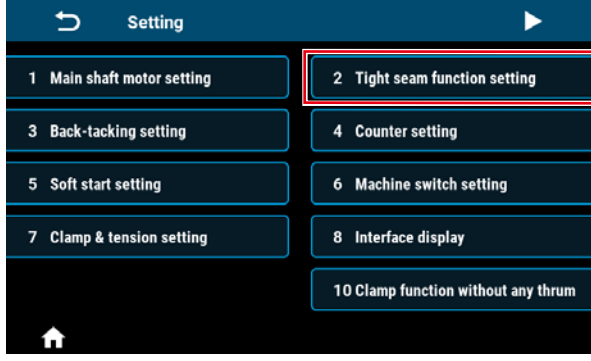


No.	Öge	Aralık	Açıklama
1			Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı " 33 Sayfada " (6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı " görüntülenir.
2		1-9	Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
3			Simge kısmına tıklandığında dikiş başlangıcı " 33 Sayfada " (6) Yoğunlaştırma özel ayar ekranı " görüntülenir.
4		1-9	Dikiş sonu yoğunlaştırma özel desen numarası görüntülenir. Sayı kısmına tıklandığında desen numarasını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
5			Bu öğeye tıklandığında yoğunlaştırma özel açık olarak ayarlanır. Ardından 34 Sayfada " (7) Çokgen şekilli dikiş için geri beslemeli dikiş ayarı ekranı ". görüntülenir.
6			Ekran " 30 Sayfada " (3) Çokgen şekilli dikiş " a döner.

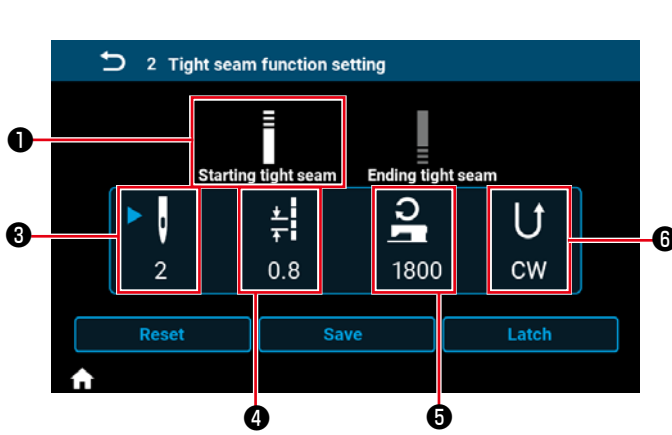
* Ekranda sayısal tuş takımı görüntülenirken bile pedala basarsanız dikiş makinesinin çalışacağına dikkat edin.

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

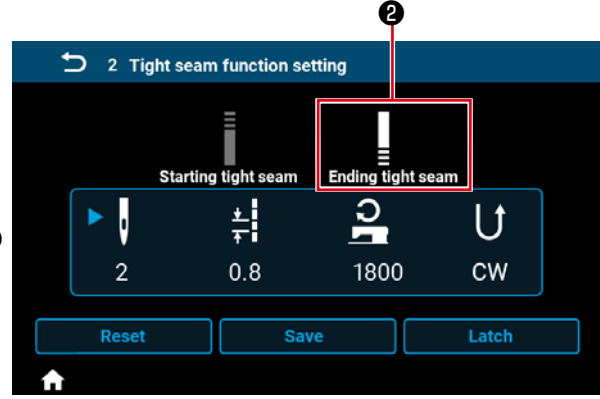
(9) Yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı



Ayar ekranında "2 Tight seam function setting" na tıklanarak yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı görüntülenir.



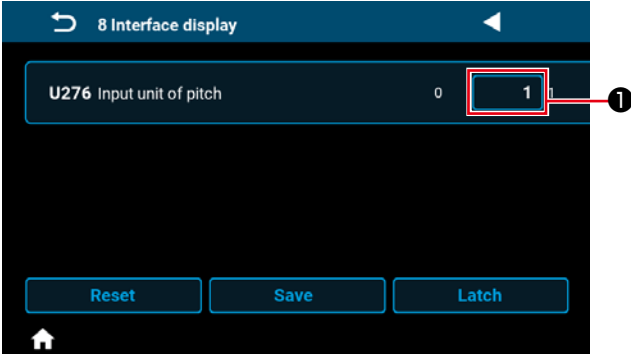
Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı



Dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi ayar ekranı

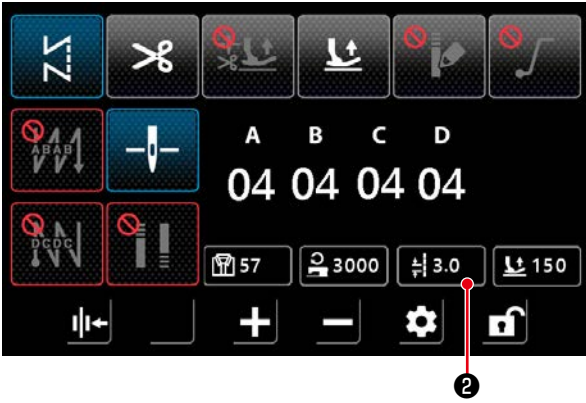
No.	Öge	Aralık	Açıklama
①			Dikiş başlangıcı yoğunlaştırma dikişi, bu öğeye tıklanarak ayarlı duruma yerleştirilir.
②			Dikiş sonu yoğunlaştırma dikişi, bu öğeye tıklanarak ayarlı duruma yerleştirilir.
③		0-12	Yoğunlaştırma dikişi sayısı görüntülenir. Simge kısmına tıklanarak bu öge, ayarlı duruma yerleştirilir. Sayı kısmına tıkladığında yoğunlaştırma dikişi sayısını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
④		0,0-5,0	Yoğunlaştırma dikişi uzunluğu görüntülenir. Simge kısmına tıklanarak bu öge, ayarlı duruma yerleştirilir. Sayı kısmına tıkladığında yoğunlaştırma dikişi uzunluğunu girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑤		100-2000	Yoğunlaştırma dikişinin dikiş hızı görüntülenir. T Simge kısmına tıklanarak bu öge, ayarlı duruma yerleştirilir. Sayı kısmına tıkladığında yoğunlaştırma dikişi hızını girmek için sayısal tuş takımı ekranı görüntülenir.
⑥			Yoğunlaştırma dikişi yönü görüntülenir. Simge kısmına tıklanarak bu öge, ayarlı duruma yerleştirilir. Yoğunlaştırma dikişi yönü CW (saat yönü) ve CCW (saatin aksi yönü) arasında dönüşümlü olarak değiştirilir.

(10) İnce başına dikiş sayısını ayarlama ekranı



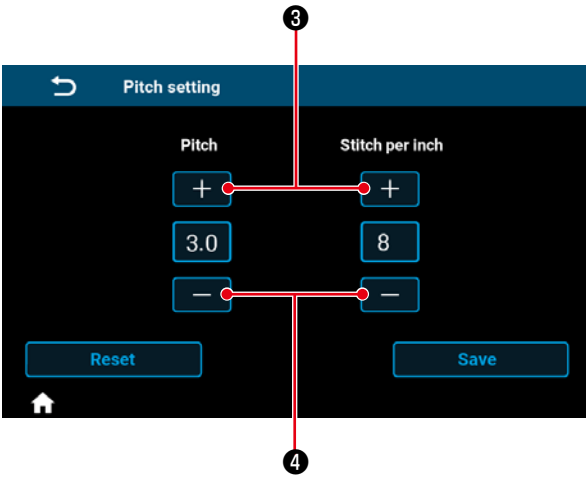
U276 Adım giriş birimi" ❶ ayarlanarak dikiş uzunluğu, ince başına dikiş sayısı kullanılarak ayarlanabilir.

* Ayarlanabilir değerler için bkz. "Tablo 1: Pitch örtüşme tablosu" ve 38 Sayfada "Tablo 2: Stitch per inch örtüşme tablosu" for settable



values.

- 1) İnce başına dikiş sayısı ayarlama fonksiyonunun etkinleştirilmesi durumunda dikiş uzunluğu düğmesine $\frac{3.0}{1}$ ❷ basılarak ince başına dikiş



uzunluğu ayarlama ekranı görüntülenir.

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

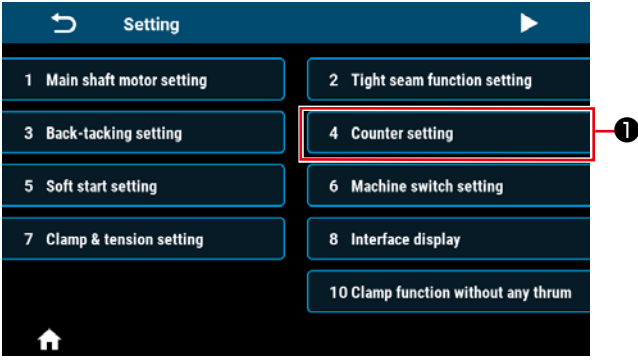
Tablo 1: Pitch örtüşme tablosu

Pitch	Stitch per inch
0,0	100
0,1	100
0,2	100
0,3	85
0,4	64
0,5	51
0,6	42
0,7	36
0,8	32
0,9	28
1,0	25
1,1	23
1,2	21
1,3	20
1,4	18
1,5	17
1,6	16
1,7	15
1,8	14
1,9	13
2,0	13
2,1	12
2,2	12
2,3	11
2,4	11
2,5	10
2,6	10
2,7	9
2,8	9
2,9	9
3,0	8
3,1	8
3,2	8
3,3	8
3,4	7
3,5	7
3,6	7
3,7	7
3,8	7
3,9	7
4,0	6
4,1	6
4,2	6
4,3	6
4,4	6
4,5	6
4,6	6
4,7	5
4,8	5
4,9	5
5,0	5

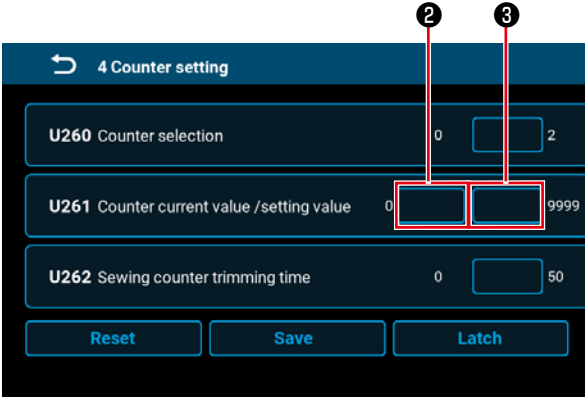
Tablo 2: Stitch per inch örtüşme tablosu


Stitch per inch	Pitch	Stitch per inch	Pitch
0	0,0	55	0,5
1	5,0	56	0,5
2	5,0	57	0,4
3	5,0	58	0,4
4	5,0	59	0,4
5	5,0	60	0,4
6	4,2	61	0,4
7	3,6	62	0,4
8	3,2	63	0,4
9	2,8	64	0,4
10	2,5	65	0,4
11	2,3	66	0,4
12	2,1	67	0,4
13	2,0	68	0,4
14	1,8	69	0,4
15	1,7	70	0,4
16	1,6	71	0,4
17	1,5	72	0,4
18	1,4	73	0,3
19	1,3	74	0,3
20	1,3	75	0,3
21	1,2	76	0,3
22	1,2	77	0,3
23	1,1	78	0,3
24	1,1	79	0,3
25	1,0	80	0,3
26	1,0	81	0,3
27	0,9	82	0,3
28	0,9	83	0,3
29	0,9	84	0,3
30	0,8	85	0,3
31	0,8	86	0,3
32	0,8	87	0,3
33	0,8	88	0,3
34	0,7	89	0,3
35	0,7	90	0,3
36	0,7	91	0,3
37	0,7	92	0,3
38	0,7	93	0,3
39	0,7	94	0,3
40	0,6	95	0,3
41	0,6	96	0,3
42	0,6	97	0,3
43	0,6	98	0,3
44	0,6	99	0,3
45	0,6	100	0,3
46	0,6		
47	0,5		
48	0,5		
49	0,5		
50	0,5		
51	0,5		
52	0,5		
53	0,5		
54	0,5		

(11) Sayacın kullanılması



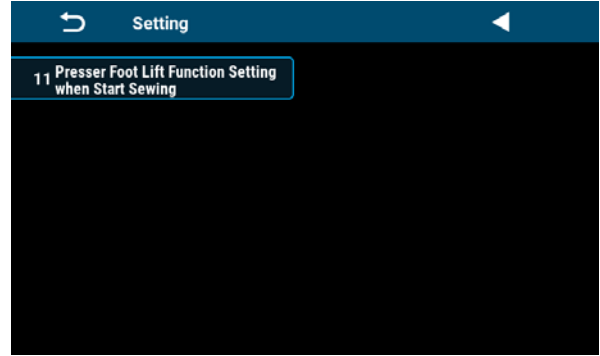
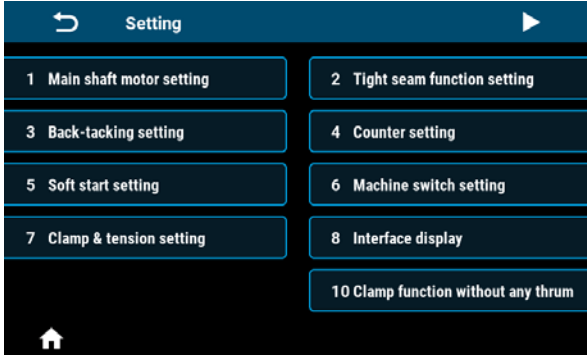
- 1) Ayar ekranında "4 Sayaç ayarı"na ❶ tıklanarak sayaç ayar ekranı görüntülenir.











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

5-3. Fonksiyon ayar listesi

(1) Kullanıcı seviyesi bellek anahtarı



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

No.	Öge	Aralık	Varsayılan		Açıklama
			M tipi	H tipi	
1. Ana mil motoru ayarı					
1-U056	Güç açılırken iğneler otomatik olarak yukarı kalkar	Kapalı/ Açık	Açık	Açık	
1-U060	Güç açılırken başlangıç konumuna dönme	Kapalı/ Açık	Kapalı	Kapalı	Kapalı : Güç açıldıktan sonra pedala bir kez basmadan dikiş yapamazsınız. Açık : Güç açıldıktan sonra hemen dikiş için hazır hale getirir. ⇒ Bu öge açık olarak ayarlandığında güç açıldıktan sonra dikiş makinesi başlangıç konumuna döner. Ellerinizi veya kumaşı baskı ayağının ve kasnağın etrafına koymamaya dikkat edin
1-U301	Ana mil motoru maksimum hız sınırı (Maksimum değer makine kafasına göre değişir)	0-MAX	4000	4000	M tipi : MAX 5000 H tipi : MAX 4000
2. Sıkı dikiş fonksiyonu ayarı					
2-1. Başlangıç sıkı dikiş					
		0-12	2	2	Yoğunlaştırma dikişi
		0-5,0	0,5	0,8	Dikiş uzunluğu birimi: mm
		100-2000	1800	1800	Dikiş hızı
		CW/ CCW	CW	CW	Yön
2-2. Bitiş sıkı dikiş					
		0-12	2	2	Yoğunlaştırma dikişi
		0-5,0	0,5	0,8	Dikiş uzunluğu birimi: mm
		100-2000	1800	1800	Dikiş hızı
		CW/ CCW	CW	CW	Yön
3. Ters teyel ayarı					
3-U004	Başlangıç ters teyel hızı	200-3200	2000	2000	
3-U005	Bitiş ters teyel hızı	200-3200	2000	2000	

No.	Öge	Aralık	Varsayılan		Açıklama
			M tipi	H tipi	
3-U010	Sabit dikişin bitiş ters teyel fonksiyonunu yapıp yapamayacağına seçilmesi	Kapalı/ Açık	Açık	Açık	
3-U012	Başlangıç ters teyel modu seçimi	Kapalı/ Açık	Açık	Açık	
3-U013	Bitiş ters teyel modu seçimi	Kapalı/ Açık	Açık	Açık	
3-U018	Başlangıç ters teyel dikişi telafisi 1	0-200	160	160	
3-U019	Başlangıç ters teyel dikişi telafisi 2	0-200	160	160	
3-U025	Bitiş ters teyel dikişi telafisi 3	0-200	160	160	
3-U026	Bitiş ters teyel dikişi telafisi 4	0-200	160	160	
3-U032	Ters teyel dikişi telafisi 5	0-200	160	160	
3-U033	Ters teyel dikişi telafisi 6	0-200	160	160	
3-U237	Başlangıç ters teyel dikişi telafisi 11	0-200	160	160	
3-U238	Başlangıç ters teyel dikişi telafisi 12	0-200	160	160	
3-U239	Bitiş ters teyel dikişi telafisi 13	0-200	160	160	
3-U240	Bitiş ters teyel dikişi telafisi 14	0-200	160	160	
3-U241	Ters teyel dikişi telafisi 15	0-200	160	160	
3-U242	Ters teyel dikişi telafisi 16	0-200	160	160	
3-U235	Desen dikişi telafisi 1	0-200	160	160	
3-U236	Desen dikişi telafisi 2	0-200	160	160	
4. Sayaç ayarı					
4-U260	Sayaç seçimi	0-2	1	1	0: Sayaç saymaz 1: Yukarı sayar 2: Aşağı sayar
4-U261	Sayaç mevcut değeri / ayar değeri	0-9999	0/9999	0/9999	
4-U262	Dikiş sayacı kesme zamanı	0-50	1	1	
5. Yumuşak kalkış ayarı					
5-U014	Yumuşak kalkış anahtarı	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	
5-U008	Yumuşak kalkış için dikiş sayısı	1-15	2	2	
5-U090	Yumuşak kalkış birinci dikiş hızı	200- 1500	400	400	
5-U091	Yumuşak kalkış ikinci dikiş hızı	200- 1500	1000	1000	
5-U007	İkinci dikişten sonra yumuşak kalkış hızı	200- 1500	1500	1500	

No.	Öge	Aralık	Varsayılan		Açıklama
			M tipi	H tipi	
6. Makine anahtarı ayarı					
6-U015	Manuel anahtar A ayarı	0-7	5	5	0: Kapalı 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş 5: Makine durduğunda veya durakladığında ters teyel 6: Sıkı dikiş fonksiyonu 7: Dikilen parça sayısı
6-U174	Manuel anahtar B ayarı	0-7	3	3	0: Kapalı 1: Yarım dikiş 2: Bir dikiş 3: Sürekli yarım dikiş 4: Sürekli bir dikiş 5: Makine durduğunda veya durakladığında ters teyel 6: Sıkı dikiş fonksiyonu 7: Dikilen parça sayısı
6-U118	Desen dikişinde manuel ters teyel fonksiyonu seçimi	0-1	1	1	
7. Tutucu ve tansiyon ayarı					
7-U103	Tansiyon gücü ayarı	1-80	50	50	
7-U035	Ayak kaldırma işlemi sırasında tansiyonlu veya tansiyonsuz	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	
7-U037	Silme / tutma gücü ayarı	0-11	9	9	0: Kapalı 1: Silme fonksiyonu 2 ila 11: İplik sıkıştırma kuvveti
7-U036	Tansiyon fonksiyonu anahtarı	Açık/ Kapalı	Açık	Açık	
7-U030	Diz kontrollü ayak kaldırmada iplik tansiyonu bırakma başlama işleminin ayak kaldırma yüksekliği	0-300	75	75	
7-U031	Diz kontrollü ayak kaldırmada iplik tansiyonu bırakma fonksiyonu anahtarı	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	
8. Arayüz ekranı					
8-U270	Parlaklık	10-100	80	80	
8-U271	Ana arayüz otomatik olarak kilitletir	0-900	60	60	
8-U272	Fabrika varsayılanlarını geri yükle				
8-U273	Dil	Chi- nese / English	Chinese	Chinese	

No.	Öge	Aralık	Varsayılan		Açıklama
			M tipi	H tipi	
8-U275	JaNets'e veri gönderme	0-3	0	0	Bu öge JaNets'e veri göndermeyi ayarlamak için kullanılır. 0: JaNets'e veri gönderilmez 1 -: JaNets'e veri gönderilir
8-U276	Adım giriş birimi	0-1	0	0	0 : mm 1 : İnç
10. Döküntüsüz tutucu fonksiyonu					
10-U111	Döküntüsüz tutucu fonksiyonu anahtarı	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	
10-U279	Kumaş çekici fonksiyonu seçimi	0-3	0	0	0: Önleme fonksiyonu kapalı 1: Kuş yuvası önleme port1'den çıkış 2: Kuş yuvası önleme port2'den çıkış 3: Kuş yuvası önleme port3'den çıkış
11. Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı					
11-U201	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı Anahtarı	Açık/ Kapalı	Kapalı	Kapalı	
11-U202	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı Başlangıç Çıkış Açısı	1-359	1	1	
11-U203	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Fonksiyonu Ayarı Bitiş Çıkış Açısı	1-359	80	80	
11-U204	Dikişe Başlarken Baskı Ayağı Kaldırma Çıkış Sinyali	0-100	30	30	

5-4. Hata kodları listesi

Hata kodları	Açıklama	Önlemler
E01	Yüksek gerilim	1. Şebeke gerilimi 300 V AC'den yüksek mi.
		2. Kendi üreten güç kaynağı ise lütfen jeneratörün gücünü azaltın.
		3. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E02	Düşük gerilim	1. Şebeke gerilimi 160 V AC'den düşük mü.
		2. Kendi üreten güç kaynağı ise lütfen jeneratörün gücünü artırın.
		3. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E03	CPU iletişim hatası	1. Sistem gücünü kapatın ve ekran bağlantısının gevşek veya ayırık olup olmadığını kontrol edin, normale döndürdükten sonra sistemi yeniden başlatın.
		2. Sistem gücünü kapatın, kontrol kutusunu çıkarın ve sadece gücü açmak için güç kablosunu takın, E05 hata kodu verilip verilmediğini kontrol edin, hala E03 hata kodu veriyorsa kontrol kutusunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E05	Pedal sinyali anormal	1. Pedal konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin ve normale döndürdükten sonra sistemi yeniden başlatın.
		2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya hız kontrol birimini değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E07	Ana mil motoru kilitli-rotor	1. Gücü kapatın ve el çarkının rahat dönüp dönmediğini kontrol edin (el çarkını elle çevirin) dönmüyorsa lütfen makineyi kontrol edin.
		2. Gücü kapatın, motor güç konektörünün gevşek olup olmadığını kontrol edin, takın ve yeniden başlatın.
		3. Üst iğne durma pozisyonunun doğru olup olmadığını kontrol edin, değilse lütfen üst durma pozisyonunu ayarlayın.
		4. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ana mil motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E09 E11	Ana mil motoru enkoderinin üst konumlama sinyali anormal.	1. Sistem gücünü kapatın, ana mil motoru enkoderi konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın.
		2. Motor sıfır noktası düzeltme ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin, motor sıfır noktası düzeltmesini sıfırlayın.
		3. Enkoder kod plakasında yağ olup olmadığını kontrol edin, varsa lütfen temizleyin.
		4. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ana mil motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.

Hata kodları	Açıklama	Önlemler
E10	Elektromıknatis aşırı akım	1. Solenoid konektörünü çıkarın, hata kodu E10 veriyorsa kontrol kutusunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
		2. Solenoid konektörünü çıkarıldıktan sonra hata odu yoksa lütfen tekrar takın.
		1) Ön pedala basarak dikiş makinesinin iplik tutma yapmasını sağlayın. Hata kodu verilirse lütfen iplik tutma fonksiyonunu kapatın ve elektronik kontrol kutusunu yeniden başlatın ve tekrar ön kısma basın, hata kodu yoksa tutucuyu değiştirin.
		2) Ön pedala basarak dikiş makinesinin iplik tutma yapmasını sağlayın. Hata kodu yoksa lütfen kesmek için pedalın arka kısmına basın. Hata kodu verilirse lütfen iplik kesme solenoidini değiştirin
E14	Ana mil motoru enkoder sinyali anormal	1 Sistem gücünü kapatın, ana mil motoru enkoderi konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın.
		2. Izgaranın doğru takılıp takılmadığını (ızgara vidalarının sıkılıp sıkılmadığını ve izgaranın enkoderin ortasında olup olmadığını) kontrol edin.
		3. Enkoder kod plakasında yağ olup olmadığını kontrol edin, varsa lütfen temizleyin ve kurtarma sonrasında sistemi yeniden başlatın.
		4. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ana mil motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E15	Ana mil motoru tahriki aşırı akım	1. Lütfen motor güç kablosunda hatalı kontak olup olmadığını kontrol edin.
		2. Lütfen motor güç kablosunun ezilip ezilmediğini kontrol edin.
		3. Lütfen kontrol kutusunu veya ana mil motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E17	Makine ters döndü	1. Sistem gücünü kapatın ve makinenin ters dönüp dönmediğini kontrol edin.
		2. Makine koruma şalteri algılama ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin.
		3. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya paneli değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E20	Ana mil motoru başlayamadı	1. Sistem gücünü kapatın, ana mil motoru güç kablosu konektörü ve enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın.
		2. Motor sıfır noktası düzeltme ayarının doğru olup olmadığını kontrol edin, motor sıfır noktası düzeltmesini sıfırlayın.
		3. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ana mil motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E46	İzleme zamanlayıcısı sıfırlama hatası	1. Sistem gücünü kapatın ve yeniden açın. Ardından sistemin normale dönüp dönmediğini kontrol edin.
		2. Sistem hata normal çalışmıyorsa elektrik kontrol kutusunu yenisiyle değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E60	Fren direnci anormal	1. Sistemi kapatın, fren direncini gevşeme veya hasara karşı kontrol edin.
		2. Sistemi kapatın, fren direncini değiştirin.
		3. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E70	Sistem hatası	Lütfen gücü kapatın ve ardından gücü yeniden açın.

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
E80	Ana çip ile sürücü çipi arasında anormal iletişim	Lütfen kontrol kutusunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E82	Ters teyel step motoru aşırı akım	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sistem gücünü kapatın ve ters teyel step motorunun sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. Sıkışırsa önce makinenin mekanik sorununu ortadan kaldırın. Normalse ters teyel step motorunun konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın. 2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ters teyel step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E84	Ters teyel step motoru enkoderinin üst konumlama sinyali anormal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sistem gücünü kapatın ve ters teyel step motorunun sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. Sıkışırsa önce makinenin mekanik sorununu ortadan kaldırın. Normalse ters teyel step motoru enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin ve normale döndürdükten sonra sistemi yeniden başlatın. 2. Izgaranın doğru takılıp takılmadığını (izgara vidalarının sıkılıp sıkılmadığını ve izgaranın enkoderin ortasında olup olmadığını) kontrol edin. 3. Izgara kod plakasında yağ olup olmadığını kontrol edin, varsa lütfen temizleyin ve normale döndürdükten sonra sistemi yeniden başlatın. 4. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ters teyel step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E85	Ters teyel motoru enkoder sinyali anormal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sistem gücünü kapatın, ters teyel step motorunun enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın. 2. Izgaranın doğru takılıp takılmadığını (izgara vidalarının sıkılıp sıkılmadığını ve izgaranın enkoderin ortasında olup olmadığını) kontrol edin. 3. Izgara kod plakasında yağ olup olmadığını kontrol edin, varsa lütfen temizleyin ve normale döndürdükten sonra sistemi yeniden başlatın. 4. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ters teyel step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E86	Ters teyel step motoru başlamadı	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sistem gücünü kapatın, ters teyel step motorunun güç kablosu konektörünün ve enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın. 2. Izgaranın doğru takılıp takılmadığını (izgara vidalarının sıkılıp sıkılmadığını ve izgaranın enkoderin ortasında olup olmadığını) kontrol edin. 3. Izgara kod plakasında yağ olup olmadığını kontrol edin, varsa lütfen temizleyin ve normale döndürdükten sonra sistemi yeniden başlatın. 4. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ters teyel step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E87	Ters teyel step motoru kilitli-rotor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sistem gücünü kapatın ve ters teyel step motorunun sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. Sıkışırsa önce makinenin mekanik sorununu ortadan kaldırın. Normalse ters teyel motorunun güç kablosu konektörünün ve enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın. 2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya ters teyel step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
E92	Kesme (baskı ayağı) step motoru aşırı akım	1. Sistem gücünü kapatın ve kesme (baskı ayağı) step motorunun sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. Sıkışırsa önce makinenin mekanik sorununu ortadan kaldırın. Normalse kesme (baskı ayağı) step motorunun konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın.
		2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya kesme (baskı ayağı) step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E94	Kesme (baskı ayağı) step motoru enkoderinin üst konumlama sinyali anormal.	1. Sistem gücünü kapatın ve kesme (baskı ayağı) step motorunun sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. Sıkışırsa önce makinenin mekanik sorununu ortadan kaldırın. Normalse kesme (baskı ayağı) step motoru enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını, enkoder kod plakasında yağ olup olmadığını kontrol edin. Varsa lütfen temizleyin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın.
		2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya kesme (baskı ayağı) step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E95	Kesme (baskı ayağı) step motoru enkoderi sinyali anormal.	1. Sistem gücünü kapatın, iplik kesme (baskı ayağı) step motoru enkoderi konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın.
		2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya iplik kesme (baskı ayağı) step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E96	Kesme (baskı ayağı) step motoru başlamadı	1. Sistem gücünü kapatın, iplik kesme (baskı ayağı) step motoru güç kablosu konektörünün ve enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin ve normale döndürdükten sonra sistemi yeniden başlatın.
		2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya iplik kesme (baskı ayağı) step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E97	Kesme (baskı ayağı) step motoru kilitli-rotor	1. Sistem gücünü kapatın ve iplik kesici (baskı ayağı) step motorunun sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. Sıkışırsa önce makinenin mekanik sorununu ortadan kaldırın. Normalse iplik kesme (baskı ayağı) step motorunun güç kablosu konektörünün ve enkoder konektörünün gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin, normale döndürün ve sistemi yeniden başlatın.
		2. Hala normal çalışmıyorsa lütfen kontrol kutusunu veya iplik kesme (baskı ayağı) step motorunu değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.
E100	Ana mil motoru aşırı yük	1. Sistem gücünü kapatın. Mekanik yükün aşırı olup olmadığını kontrol edin. Ardından sistemi normal duruma sıfırlayın ve sistemi yeniden açın.
		2. Mil-motor sıfır noktası düzeltmesinin doğru olup olmadığını kontrol edin. Ardından motorun sıfır noktası düzeltmesini sıfırlayın.
		3. Sistem hata normal çalışmıyorsa ana mil motorunu ve elektrik kontrol kutusunu yenileriyle değiştirin ve satış sonrası hizmetleri ile iletişime geçin.
E110	Sistem gücü açıldığında ana PCB'nin çalışma paneli verilerini alması anormal.	1. Sistem gücünü kapatın. Ekran kablosunun gevşek veya çıkmış olup olmadığını kontrol edin. Ardından kabloyu normal durumuna getirin ve sistemi yeniden açın.
		2. Sistem hata normal çalışmıyorsa çalışma panelini ve elektrik kontrol kutusunu yenileriyle değiştirin ve satış sonrası hizmetlerini bilgilendirin.

Hata kodlari	Açıklama	Önlemler
PEDAL	İlk çalışma henüz tamamlanmadı.	İlk işlemi yapmak için pedalın arka kısmına basın.
P_OFF	Güç anahtarını kapatın.	Gücü kapatın. Ardından ekran kapanana kadar bekleyin ve gücü yeniden açın.