





***TÜRKÇE***

**DLU-5494N-7/SC-922/M51N/IT-100A  
KULLANMA KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	1
2. KURULUM .....	1
(1) Motor ünitesinin takılması.....	1
(2) Kontrol panelinin monte edilmesi .....	2
(3) Kayışın takılması.....	2
(4) Kasnak kapağının ayarlanması.....	3
(5) Koruyucu pimin ve kayışın kaymasını önleyen braketin kurulumu ve ayarı.....	4
(6) Kabloların bağlanması.....	5
(7) Kontrol panelinin monte edilmesi .....	9
(8) Çalışma ekranı panelinin monte edilmesi.....	10
(9) Çalışma ekranı panelinin kullanımı .....	10
(10) Alt besleme adım ekranının ayarlanması.....	11
3. ÇALIŞMA PANELİNİN KURULMASI.....	11
4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI .....	12
(1) Her parçanın adı ve işlevi.....	12
(2) Çalışma ekranı panelinde kontrast ayarı .....	13
(3) Üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü .....	14
(4) USB port .....	14
5. EKRAN LİSTESİ .....	15
(1) Ana ekran listesi.....	15
(2) İleti listesi.....	16
(3) Diğer ekran görünümleri .....	17
(4) Ekran geçişi.....	18
6. DİKİŞ MODELİNİ ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ .....	19
(1) Dikiş modeli prosedürünün seçilmesi .....	19
(2) Dikiş modeli düzenleme prosedürünün seçilmesi.....	19
(3) Öğretme modu .....	22
(4) Dikilecek kolun seçilmesi.....	22
(5) Alternatif dikişin seçilmesi.....	23
(6) Adım ekleme ya da silme.....	24
(7) Geri dikişte ilmek adedi prosedürü .....	25
7. MODEL İŞLEMLERİ .....	26
(1) Dikiş modeli kaydı.....	26
(2) Dikiş modelinin kopyalanması.....	28
(3) Dikiş modelinin silinmesi .....	29
8. BOBİN İPLİK SAYACI NASIL KULLANILIR .....	30
9. ADET SAYACI .....	31
10. ÜRETİM DESTEK FONKSİYONU .....	31
11. ALT BESLEME MİKTARI EKRAN GÖRÜNÜMÜ.....	32
12. YENİDEN DİKİŞ DÜĞMESİ .....	32
13. İĞNE YUKARI/AŞAĞI TELAFİ DÜĞMESİ .....	32
14. MALZEME KENARI SENSÖRÜNÜN AÇIK/KAPALI DÜĞMESİ  .....	33
15. OTOMATİK İPLİK KESME DÜĞMESİ  .....	33
16. OTOMATİK TEK İLMEK DÜĞMESİ  .....	33
17. İPLİK KESİMİNE İZİN VERMEME DÜĞMESİ  .....	34
18. TUŞ KİLİDİ FONKSİYON AYARI .....	34
19. BİLGİ .....	35
(1) Operatör seviyesinde bilgi .....	35
(2) Fonksiyon ayarları .....	38
(3) Dış ara yüz .....	43
20. HATA EKRANI GÖRÜNÜMÜ .....	43
(1) Hata kodu listesi (Paneldeki hata ekranı görünümü) .....	44

## 1. GİRİŞ

DLU-5494N-7 (1 iğne, otomatik iplik kesicili alt ve değişken üst besleme mekik dikiş makinesi) kurulumu ya da kullanımı için DLU-5494N-7 Talimat Kılavuzuna bakınız.

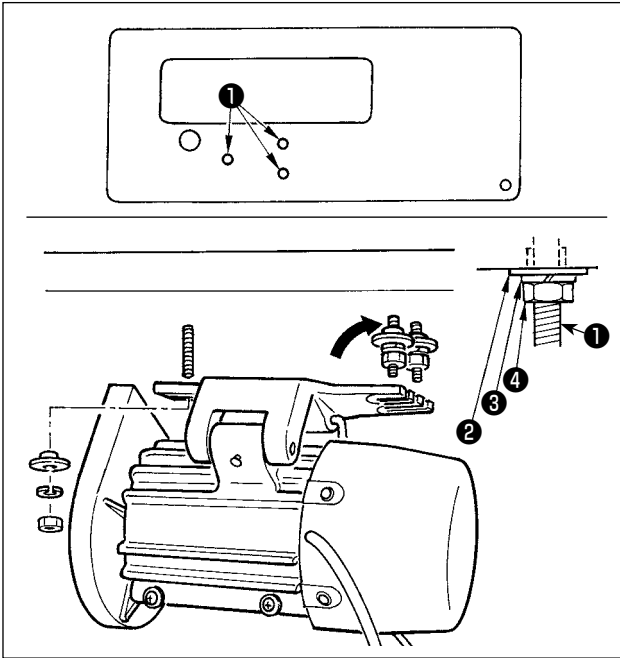
Ayrıca SC-922 (dikiş makinesi kumandası) ve benzer şekilde IT-100 kullanım detayları için ilgili Talimat Kılavuzlarına bakınız.

## 2. KURULUM

SC-922 doğrudan tahrikli motora bağlı türde makine kafası ile bağımsız bir kontrol kutusu olarak kullanılabilir. Kayış tahrikli türde makine kafası ile motor ünitesinin üzerine monte edilerek de kullanılabilir.

Kontrol kutusunu motor ünitesinin üzerine aşağıda verilen talimatlara göre monte edin.

### (1) Motor ünitesinin takılması

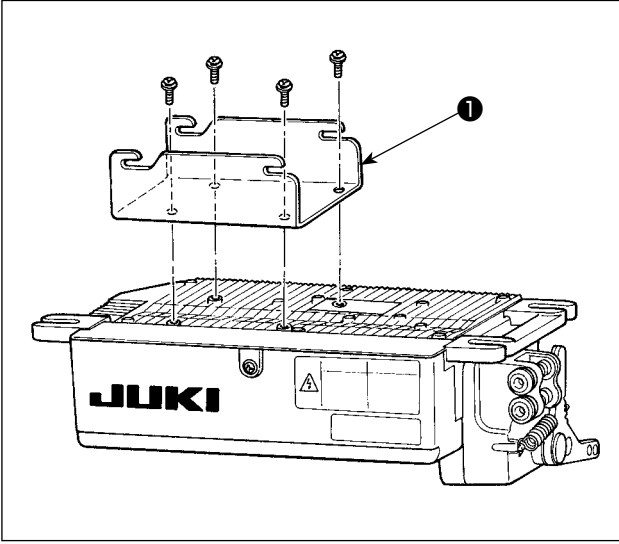


Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen tespit civatası grubunu kullanarak motor ünitesini masaya monte edin.

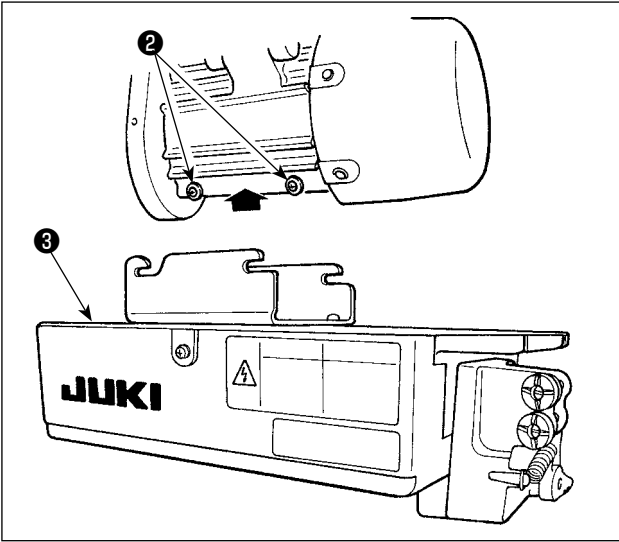
Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunları ve pulları şekilde gösterildiği gibi takarak motor ünitesini sağlam bir şekilde masaya tespit edin.

- 1) Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen üç civatayı **1** , masadaki motor askı civatası deliğine itin.
- 2) Konveks pulu **2** , yaylı pulu **3** ve somunu **4** , iki civatanın takılı olduğu tarafta geçici olarak sıkın.
- 3) Motor ünitesini geçici olarak sıkılmış olan pula asın; konveks pulu **2** , yaylı pulu **3** ve somunu **4** karşı taraftaki diğer somuna takın.
- 4) Motorun montaj konumunu ayarladıktan sonra ilgili somunları **4** sıkın.

## (2) Kontrol panelinin monte edilmesi

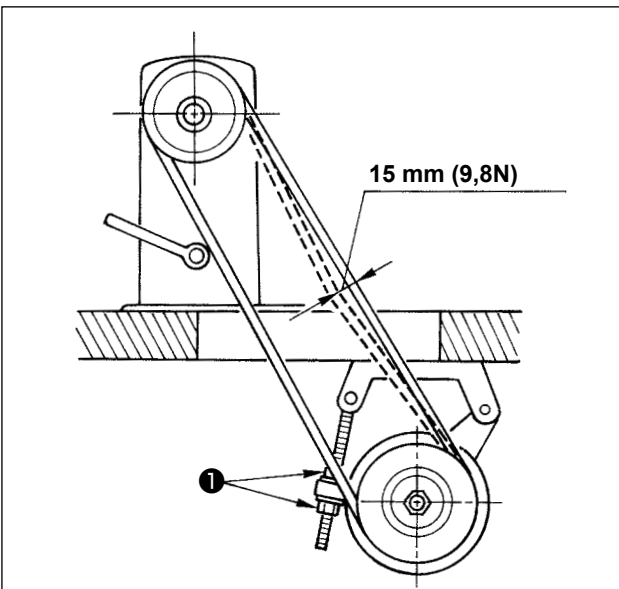


- 1) Üniteyle birlikte temin edilen braketini ①, temin edilen vidaları kullanarak (M5 × 10) şekildeki gibi takın.



- 2) Motor ünitesiyle birlikte aksesuar olarak temin edilen dört vidayı ② gevşetin, kontrol paneli ünitesini ③ vidalara astıktan sonra vidaları ② sıkıp kontrol paneli ünitesini ③ tespit edin.

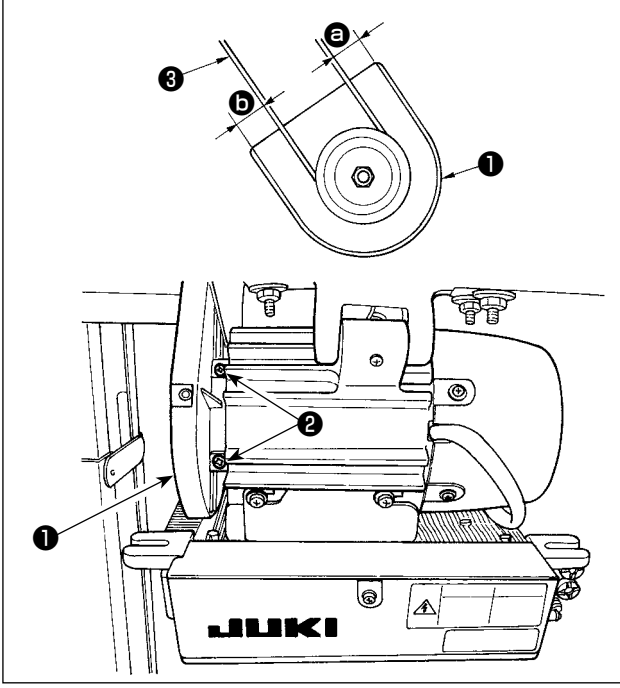
## (3) Kayışın takılması



- 1) Dikiş makinesi kasnağı ile motor kasnağı arasındaki kayış mesafesi paralel olmalıdır.
- 2) Motor yüksekliğini değiştirmek için, gerginlik ayar somunlarını ① çevirerek kayış gerginliği ayarlanmalıdır; kayış uzunluğunun ortasına elle bastırıldığı zaman yaklaşık 15 mm (9,8 N) çökmesi gerekir.

Kayış gergin değilse, düşük ya da orta hızla çalışırken hız kararsız olur ve iğne tam olarak durması gereken yerde durmaz.

#### (4) Kasnak kapağının ayarlanması



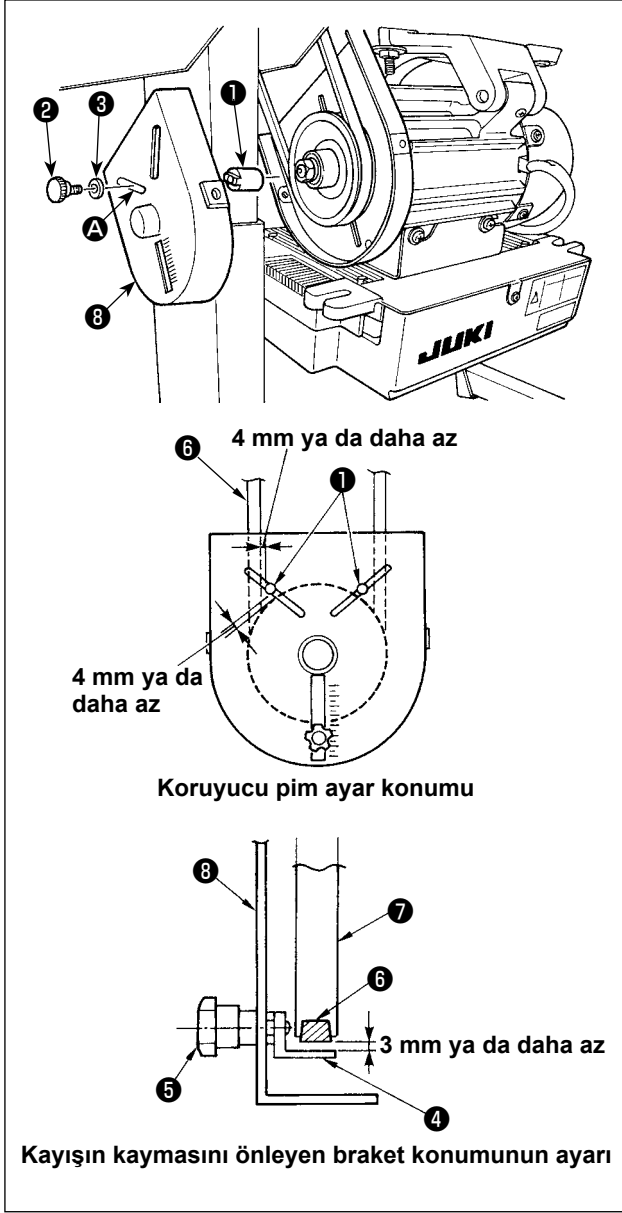
- 1) Kayış gerginliğini ayarladıktan sonra kasnak kapağını ① ayarlayın; kayış ③ ile kasnak kapağı ① arasındaki ② ve ③ boşluğu aynı olmalıdır.
- 2) Ayar bittikten sonra, kasnak kapağının ① yanındaki vidaları ② sıkın ve yerinden kaymaması için kasnak kapağını ① sıkıca tespit edin.

## (5) Koruyucu pim ve kayışın kaymasını önleyen braketin kurulumu ve ayarı



### UYARI :

Dikiş makinesinin aniden ve kontrol dışı çalışmasından ileri gelebilecek kazaların önüne geçmek için bu işlem öncesinde cihazın güç anahtarını kapalı (OFF) konumuna getirin.



- 1) Koruyucu pim için montaj deliği  
Koruyucu pimi ① motor kasnak kapağının ⑧ montaj deliğine A ünite ile verilen aksesuar vidası ② ve pul ③ ile takın.
- 2) Koruyucu pim ve kayışın kaymasını önleyen braketin ayarı  
Koruyucu pim ① ve kayışın kaymasını önleyen braketin ④ konumunu soldaki şekilde uygun olarak ayarlayın.
  - a) Koruyucu pim ayarlanması  
Vidayı ② gevşetip ayarlayarak, koruyucu pim ① soldaki şekilde gösterilen yerde olmasını sağlayın.
  - b) Kayışın kaymasını önleyen braketin ayarı  
Vidayı ⑤ gevşetip ayarlayarak, kayışın kaymasını önleyen braketin ④ soldaki şekilde gösterilen yerde olmasını sağlayın.  
Koruyucu pim ① doğru şekilde ayarlanmazsa, kasnak ⑦ ve kayış ⑥ arasında kalan boşluğa parmaklarınız sıkışarak yaralanmaya neden olabilir.  
Kayışın kaymasını önleyen braket ④ uygun şekilde ayarlanmazsa, kayış ⑥ kayarak güvenliğinizi riske atabilir.
- 3) Ayar yaptıktan sonra, koruyucu pim ① ve kayışın kaymasını önleyen braketin ④ titreşime bağlı düzensiz hareketini önlemek için ② ve ⑤ vidalarını sıkarak söz konusu parçaları tespit edin.
- 4) Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, koruyucu pim ① ve kayışın kaymasını önleyen braketin ④ kasnak ⑦ ve kayışla ⑥ temas etmediğini kontrol edin.

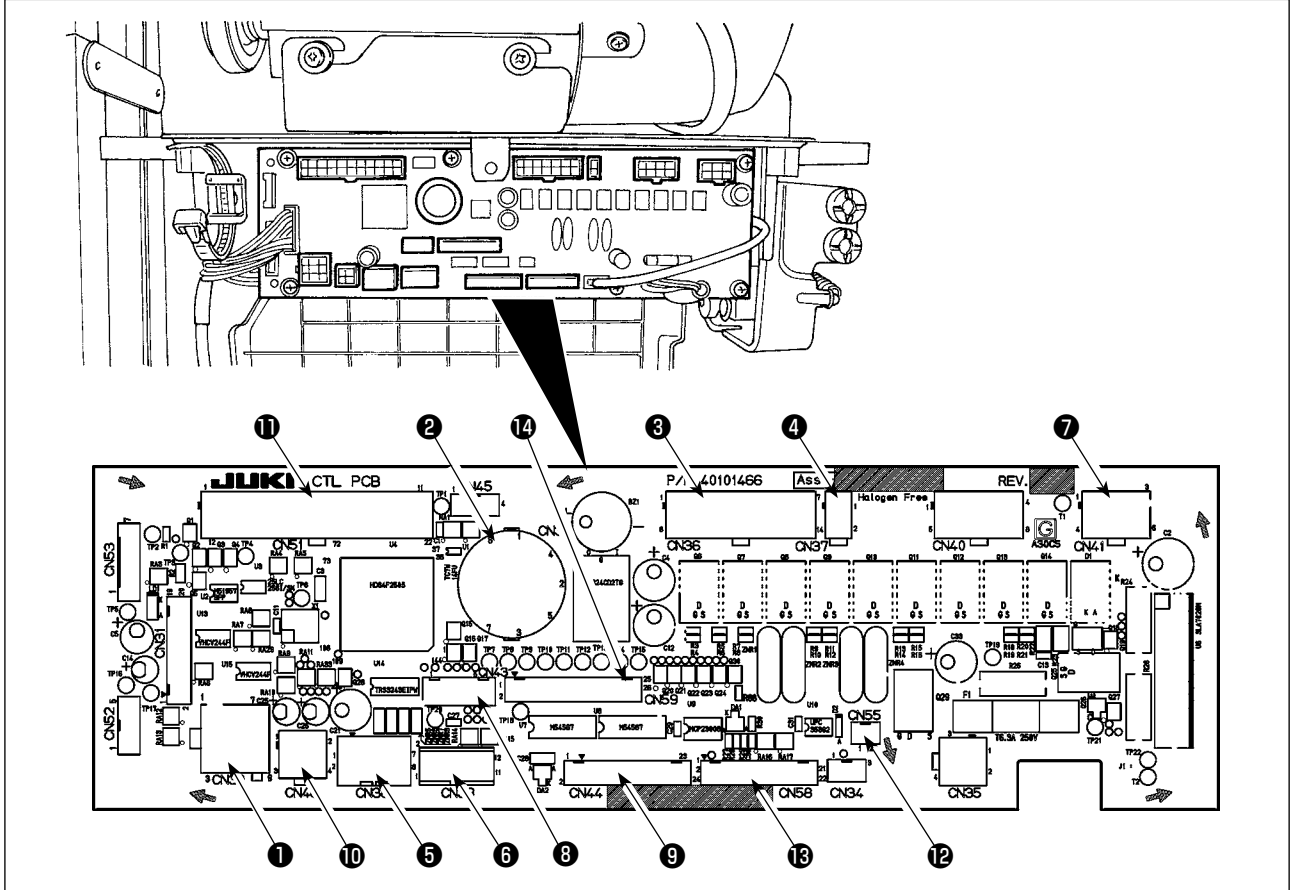
## (6) Kabloların bağlanması



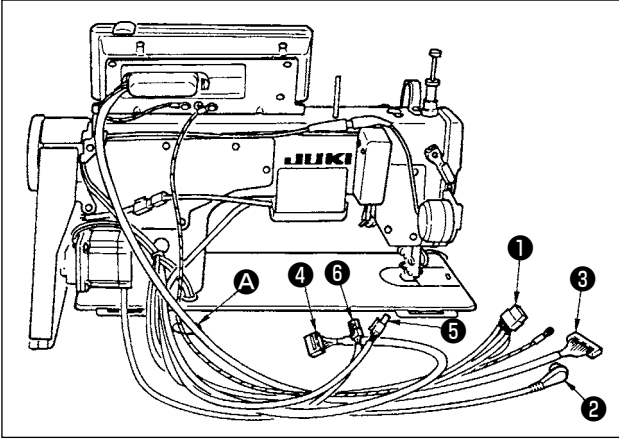
### UYARI:

- Dikiş makinesinin aniden durarak kişilerin yaralanmasına sebep vermemesi için, gücü **KAPALI** konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekledikten sonra çalışmaya devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin.
- 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 Kılavuzlarını dikkatle okuyun.

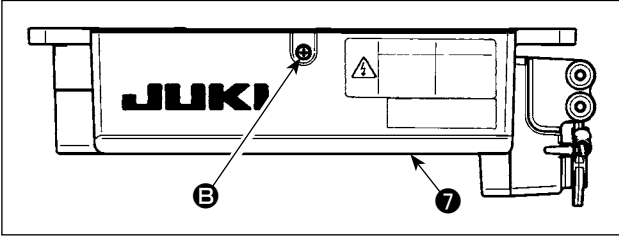
Aşağıdaki konektörler SC-922 üzerinde hazırlanır. Makine kafasına takılı cihazları bağlamak için, makine kafasından gelen kabloları ilgili noktalara bağlayın.



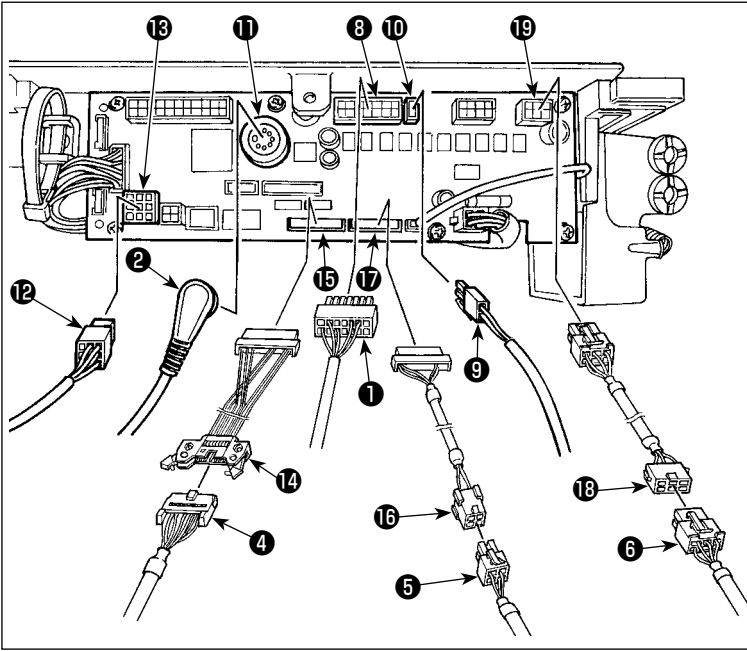
- |        |   |        |   |
|--------|---|--------|---|
| ① CN30 | Motor sinyal konektörü  | ⑩ CN48 | Emniyet anahtarı (standart) : Gücü kapalı konuma getirmeden dikiş makinesi devriliyse, tehlikelere karşı koruma sağlamak için dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez. SEÇENEK düğmesi : Bu düğmenin dahili fonksiyonuna geçilerek giriş fonksiyonu değiştirilebilir. |
| ② CN33 | İğne mili konum dedektörü (+5 V tipi): İğne mili konumunu algılar.                              | ⑪ CN51 | Genişletilmiş giriş/çıkış konektörü   |
| ③ CN36 | Makine kafası solenoidi: İplik kesici, ters dikiş solenoidi, düzeltme işlemi düğmesi vb.        | ⑫ CN55 | LED lamba (+5 V tipi): İsteğe bağlı olarak LED lamba bağlanabilir. (Işık miktarının nasıl ayarlanacağı konusunda bilgi edinmek için "SC-922 Talimat Kılavuzu" na bakın.)  |
| ④ CN37 | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi. (Sadece otomatik baskı ayağı kaldırıcı tipi için)              | ⑬ CN58 | Üst besleme miktarı başlangıç dedektörü (+5 V tipi): Bu dedektör üst besleme miktarının başlangıcını tespit eder. Genişletilmiş giriş konektörü (sensör girişi vb. için)  |
| ⑤ CN38 | Çalışma paneli: Çeşitli dikiş türleri programlanabilir.   | ⑭ CN59 | Genişletilmiş çıkış konektörü (solenoid valf çıkışı için)   |
| ⑥ CN39 | Sabit makine pedalı : JUKI standardı PK70 vb. Dikiş makinesine dış sinyalle kumanda edilebilir. |        |   |
| ⑦ CN41 | Stepping motor : Sadece DLU-5494N-7 için kullanılır.  |        |   |
| ⑧ CN43 | İğne mili konum dedektörü (+12 V tipi): İğne mili konumunu algılar.                             |        |   |
| ⑨ CN44 | Elle kullanılan düğme: Geriye doğru hareket düğmesi dışında elle kullanılan düğme.              |        |   |



- 1) İplik kesici solenoidin, geri besleme dikiş solenoidin vb., kablolarını **1** , senkronizer kablosunu **2** , IT panel kablosunu **3** , çalışma ekranı paneli kablosunu **4** , üst besleme algılama kablosunu **5** ve motor kontrol kablosunu **6** masanın altındaki delikten **A** geçirin.



- 2) Kapağı **7** açmak için kapaktaki **7** vidayı **B** tornavidaıyla gevşetin.



- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu **1** konektöre **8** bağlayın (CN36). Opsiyonel AK cihazı takılı ise, AK cihazından gelen 2P konektörünü **9** konektöre **10** bağlayın (CN37). Dedektörden gelen konektörü **2** konektöre **11** (CN33) takın. Motordan gelen 9P konektörü **12** devre kartının üzerindeki konektöre **13** (CN30) bağlayın.

Çalışma ekranı panelinden gelen 14P kablosunu **4** alt panel bağlantı kablosuna (takım) **14** (40148262) bağlayın ve ilk kabloyu konektöre **15** (CN44) takın.

Üst besleme algılama 4P kablosunu **5** başlangıç dedektörü bağlantı kablosuna (takım) **16** (40148267) bağlayın ve ilk kabloyu konektöre **17** (CN58) takın.

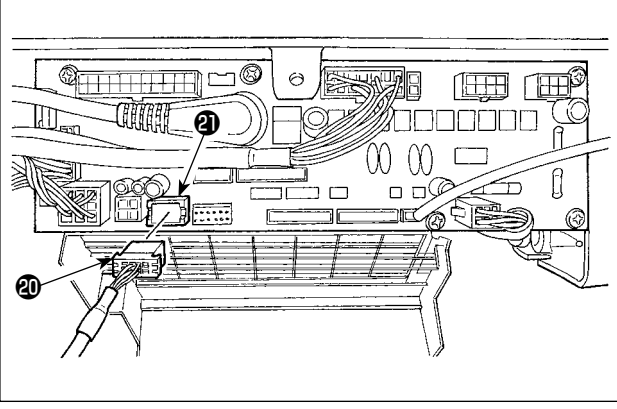
Adım motorundan gelen 6P kablosunu **6** adım motoru bağlantı kablosuna (takım) **18** (40148268) bağlayın ve ilk kabloyu konektöre **19** (CN41) takın.



**AK cihazını kullanırken, otomatik kaldırıcı fonksiyonu seçimini onayladıktan sonra AK cihazını kullanıp kullanmayacağınızı belirleyin. (Ayrıntılar için "SC-922 Talimat Kılavuzu" kısmına bakınız.)**



### [Çalışma paneli konektörü bağlanıyor]

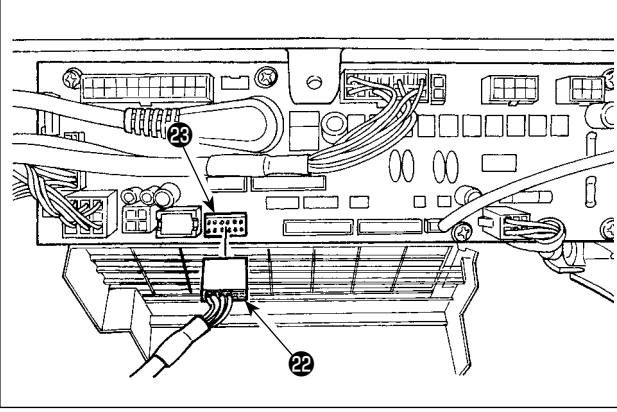


- 4) Çalışma paneli konektörü temin edilmektedir. Konektörün 20 yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre 21 (CN38) bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.



**Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.**

### [Ayakta çalışılan makinede pedal bağlantısı]



- 5) Devam eden iş için dikiş makinesini pedal ünitesiyle birlikte kullanmak için, PK70 konektörünü 22, PCB üzerindeki 23 konektörüne (CN39: 12P) bağlayın.

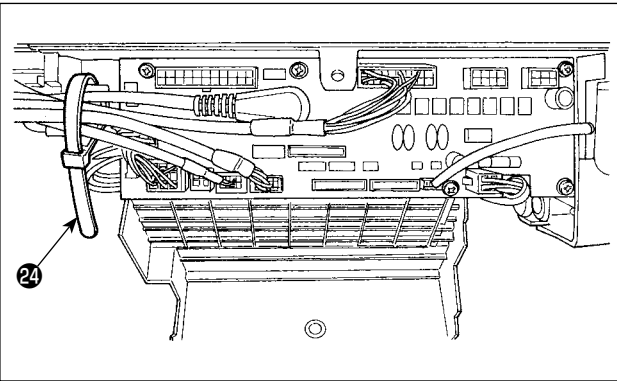


**Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.**



Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.) Konektörler uygun şekilde takılmamışsa dikiş makinesi düzgün çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda paneli de zarar görür.

### [Tüm kabloların demet haline getirilmesi]

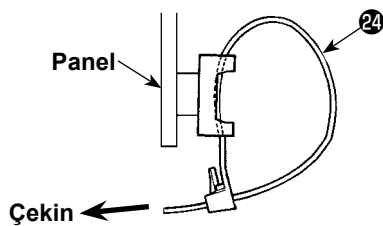


- 6) Konektörü taktıktan sonra, panelin yanındaki kelepçeyle 24 birlikte bütün kabloları çekin.

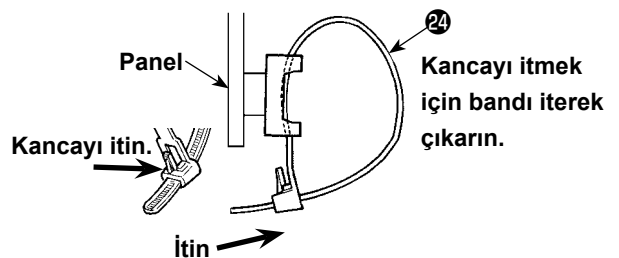


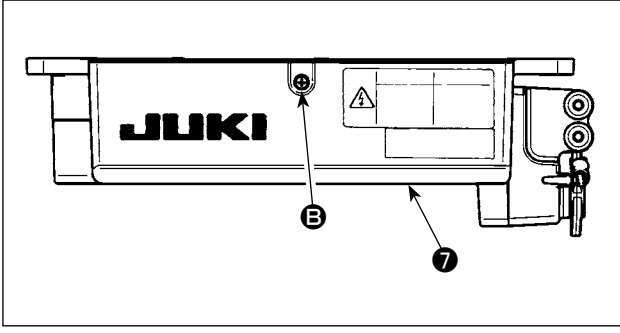
1. Kablo kelepçesini 24 ve kablo tutucu bandını ilgili prosedüre uygun şekilde sabitleyin.
2. Konektörü çıkarırken kablo taşıyıcısından çıkarın, çıkarırken kablo kelepçesinin 24 kancasına bastırın.

#### Kablo kelepçesinin kilitlenmesi



#### Kablo kelepçesinin çıkarılması

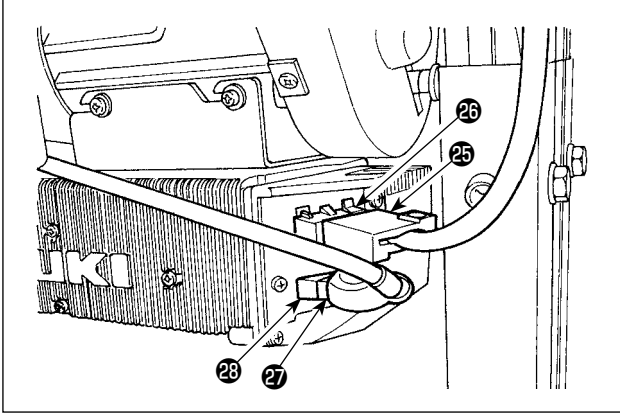




- 7) Kapağı **7** kapatın ve vidayı **B** tornavidayla sıkarak kapağı sabitleyin.

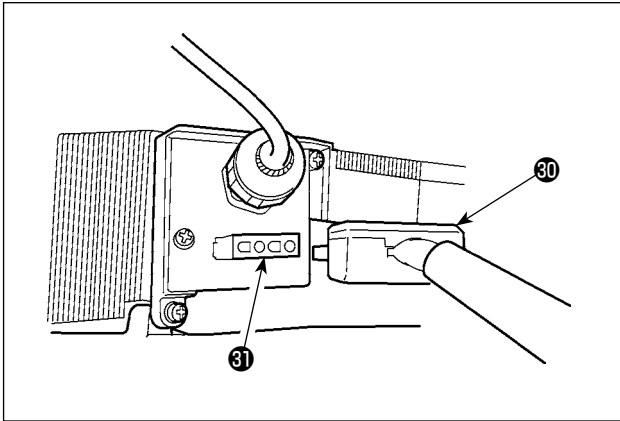


Kablonun kapağa **7** sıkışmamasına dikkat edin.

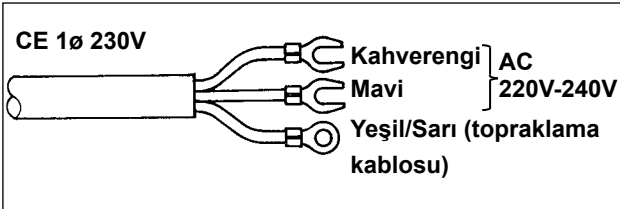


- 8) Konektörü 4P **25** , panelin yan tarafındaki konektöre **26** bağlayın.  
9) Güç anahtarının motor çıkış kablosunu **27** konektöre **26** bağlayın.

**[Sadece CE spesifikasyonları için]**



- Motor çıkış kablosunu **30** , panelin yan tarafındaki konektöre **31** bağlayın.

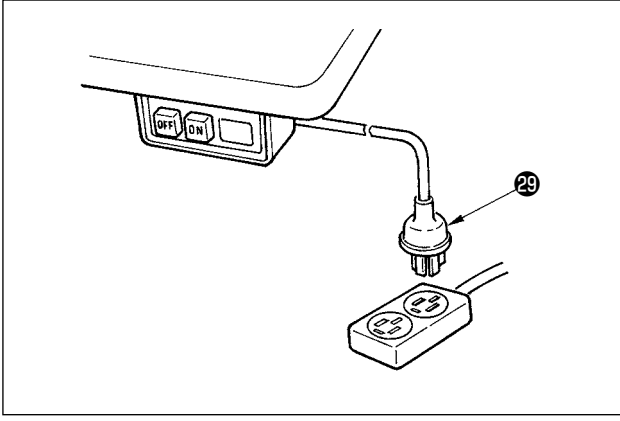


- Güç şalterinin takılması  
Elektrik kablosunu güç şalterine bağlayın.

**[CE spesifikasyonları]**

Tek faz 230V :

Güç kabloları : Kahverengi, mavi ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)



- 10) Güç anahtarının kapalı konumda olduğunu kontrol edin ve güç anahtarından gelen besleme kablosunu elektrik fiş soketine takın.



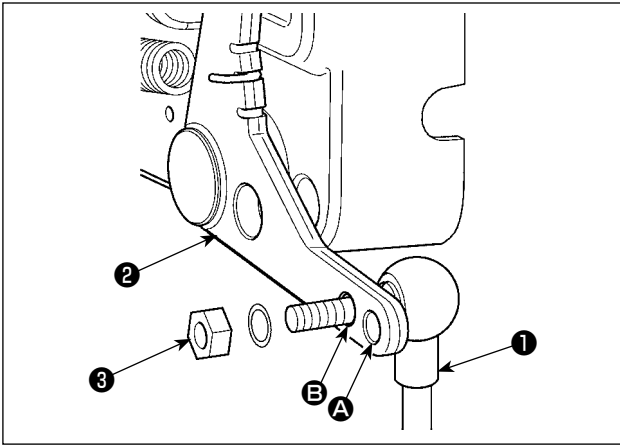
1. Elektrik kablosunun üst ucu, kullanım yeri ya da voltaj kaynağına göre değişiklik gösterir. Düğmeyi yerleştirmeden önce, besleme voltajı ile kontrol paneli üzerinde belirtilen voltaj değerini tekrar karşılaştırın.
2. Elektrik fişini 29 emniyet standartlarına göre hazırlayın.
3. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) bağladığınızdan emin olun.

### (7) Kontrol panelinin monte edilmesi



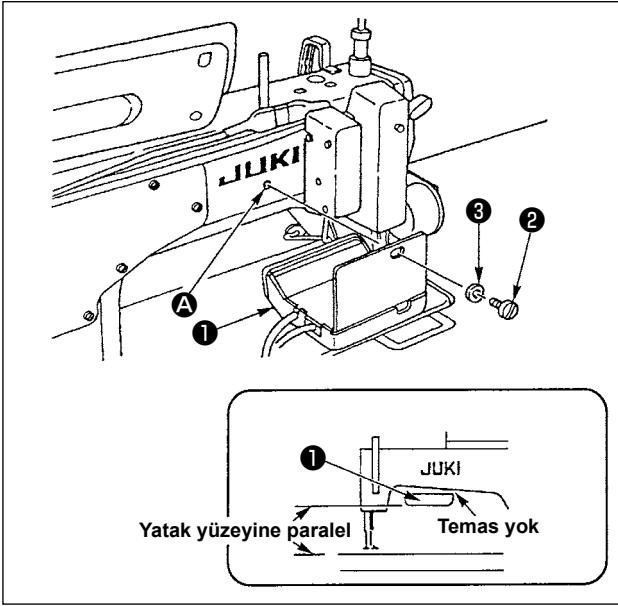
#### UYARI :

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



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

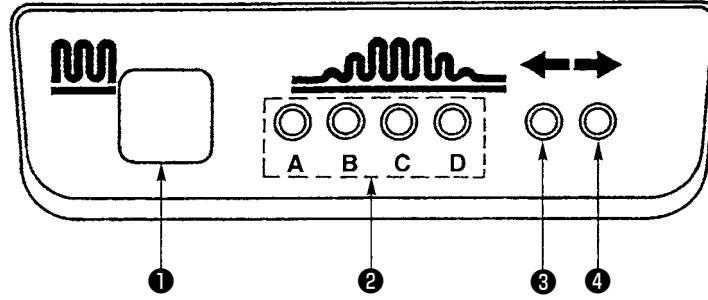
## (8) Çalışma ekranı panelinin monte edilmesi



- 1) Çalışma ekranı panelini ❶, vida ❷ ve pul ❸ kullanarak makine kolunun arka bölümündeki deliğe A sabitleyin.
- 2) Çalışma ekranı panelini ❶ yukarıda belirtilen yere yerleştirirken, yatak yüzeyine paralel yerleştirin ve makine kolunun alt kısmıyla temas ettirmeyin.

## (9) Çalışma ekranı panelinin kullanımı

### • Çalışma gösterge paneli



- ❶ Kısmi büzgü düğmesi  
· Kısmi büzgü prosesine geçmek için kullanılan düğmedir.
- ❷ Kısmi büzgü prosesi adımının gösterge lambası (LED)  
· Kısmi büzgü prosesi adımının mevcut durumunu gösterir.

Kısmi büzgü prosesi adımı	Gösterge lambası (LED)			
	A	B	C	D
1	○	●	●	●
2	○	○	●	●
3	○	○	○	●
4	○	○	○	○
5	●	○	○	○
6	●	●	○	○
7	●	●	●	○
8	●	●	●	●

(Not)

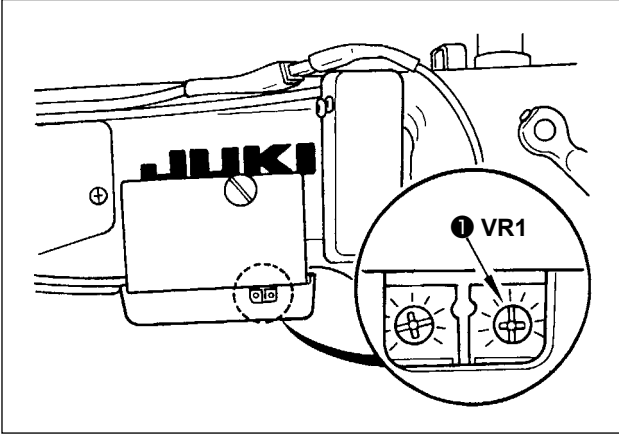
○.....Yanar

●.....Söner

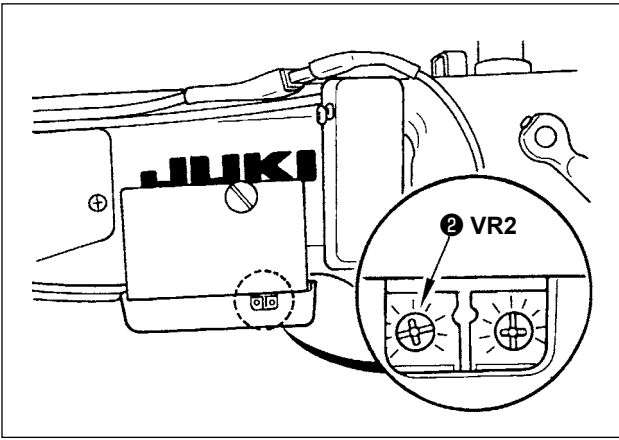
- ❸, ❹ Alternatif dikiş modunun altında kısmi dikiş modeli gösterge lambası (LED)  
· Alternatif dikiş modu altında kısmi büzgü modeli ❶ ya da ❷ seçilirse, LED ❸ yanar. Yukarıda belirtilen moda kısmi büzgü modeli ❸ ya da ❹ seçilirse, LED ❹ yanar.  
· Makine alternatif dikiş modunda çalışmıyorsa, her iki LED ❸ ve ❹ söner.

### (10) Alt besleme adım ekranının ayarlanması

Alt besleme adımı ekran görünümü adım kadranındaki skalaya uymadığı zaman aşağıdaki ayarları yapın.



- 1) Alt besleme adı kadranını "0" olarak ayarlayın.
- 2) Çalışma ekranı panelinin arka sağ yanında bulunan değişken rezistör VR1'i ❶ çevirin ve alt besleme ekranı minimum ekran olacak şekilde ayarlayın.



- 3) Alt besleme adı kadranını "5" olarak ayarlayın.
- 4) Çalışma ekranı panelinin arka sağ yanında bulunan değişken rezistör VR2'yi ❷ çevirin ve alt besleme ekranı "5.0" olacak şekilde ayarlayın.

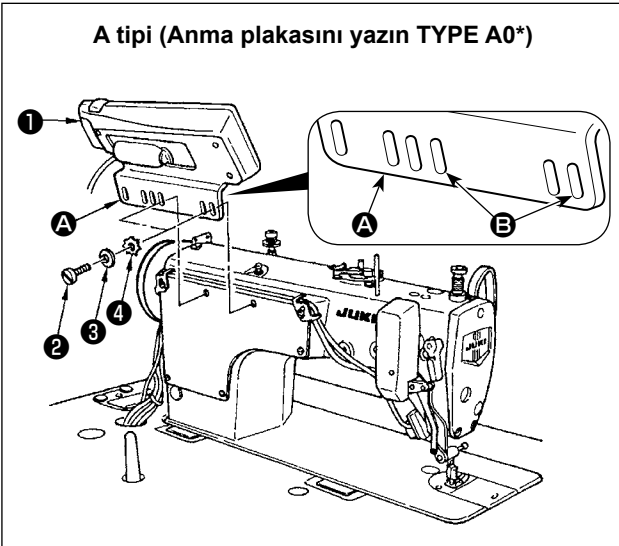
### 3. ÇALIŞMA PANELİNİN KURULMASI



#### UYARI:

Makinenin aniden durarak kişilerin yaralanmasına sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

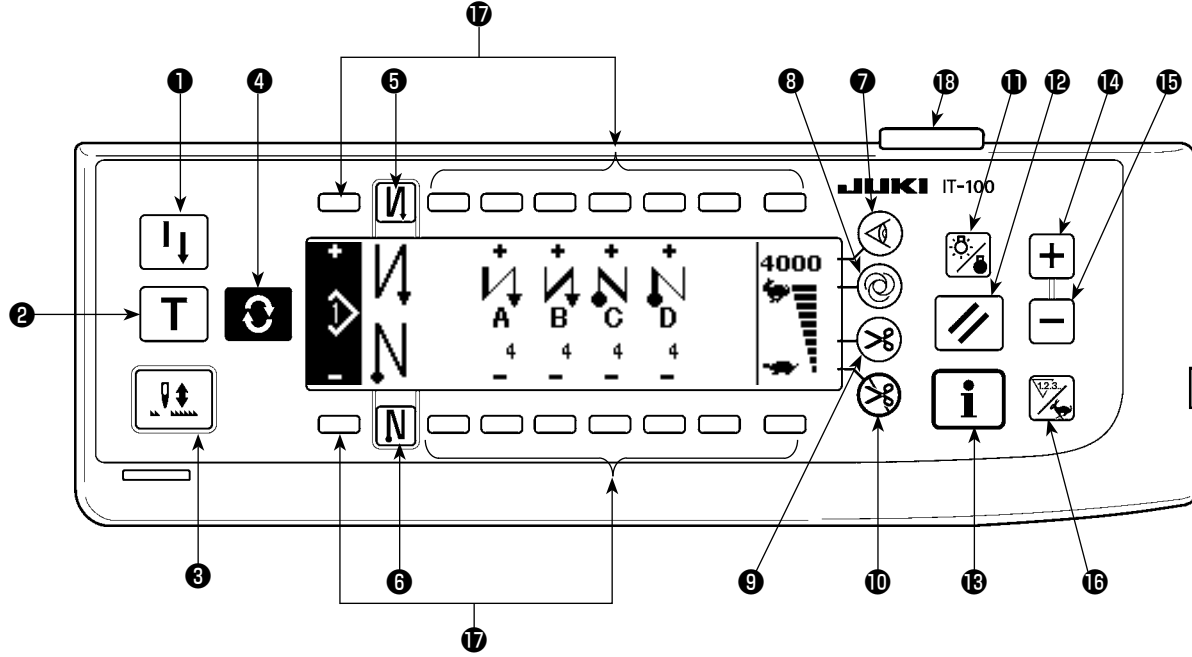
A tipi (Anma plakasını yazın TYPE A0\*)










- 1) Çalışma paneliyle birlikte temin edilen vida ❷ , düz pul ❸ ve dişli kilit pul ❹ kullanarak, çalışma panelini ❶ makine kafasına monte edin.
- 2) Braketin A B deliğini çalışma paneli montaj deliği olarak kullanın.










## 4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

### (1) Her parçanın adı ve işlevi

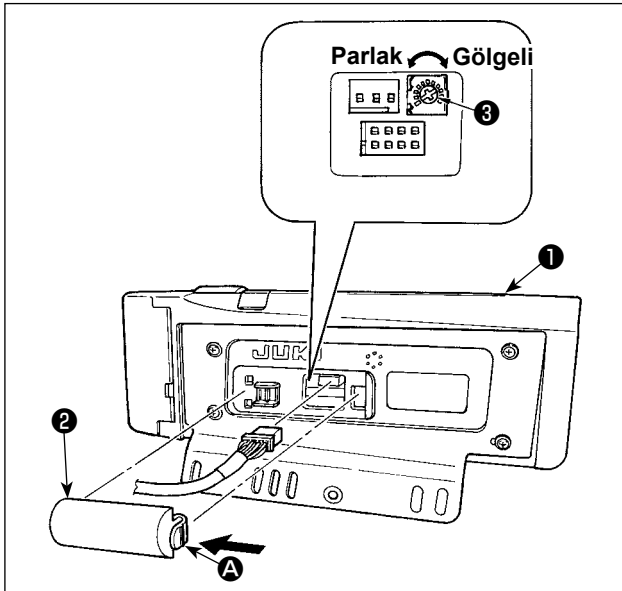


- 1 Yeniden dikiş düğmesi
- 2 Öğretme düğmesi
- 3 İğne yukarı/aşağı telafi düğmesi
- 4 Ekran görünümünü değiştirme düğmesi
- 5 Dikiş başlatma düğmesinde geri besleme dikişli/dikişsiz
- 6 Dikiş bitirme düğmesinde geri besleme dikişli/dikişsiz
- 7 Malzeme kenarı sensör düğmesi
- 8 Tek adımda otomatik dikiş düğmesi
- 9 Otomatik iplik kesici düğmeli/düğmesiz
- 10 İplik kesimine izin vermeyen düğme
- 11 Arka ışık düğmesi
- 12 Sıfırlama düğmesi
- 13 Bilgi düğmesi
- 14 Artı düğmesi
- 15 Eksi düğmesi
- 16 Sayaç/hız geçiş düğmesi
- 17 Genel amaçlı düğme
- 18 Güç göstergesi lambası

Düğme	Tanım
1 Yeniden dikiş düğmesi	 Bu düğme, dikiş programı adımı sırasında bobindeki iplik bittiği zaman, bobini değiştirdikten sonra bir sonraki adımdan dikişe devam etmek için kullanılır.
2 Öğretme düğmesi	 İlmek sayısı ayarını, fiili olarak dikilmiş bulunan ilmek sayısı olarak belirlemek için bu düğme kullanılır.
3 İğne yukarı/aşağı telafi düğmesi	 Bu düğme, iğne yukarı/aşağı telafi dikişi yapmak içindir. (22 Numaralı fonksiyon ayarı ile, iğne yukarı/aşağı telafi dikişi ve tek dikişli telafi dikişi arasında geçiş yapılabilir.)
4 Ekran görünümünü değiştirme düğmesi	 Ekran görünümünü değiştirmek için kullanılan düğmedir.
5 Dikiş başlatma düğmesinde geri besleme dikişli/dikişsiz	 Dikiş başlangıcında otomatik geri besleme dikişini AÇIK/KAPALI hale getiren düğmedir. * Bu düğme, otomatik geri besleme dikiş cihazı ile donatılmamış dikiş makinelerinde kullanılamaz.
6 Dikiş bitirme düğmesinde geri besleme dikişli/dikişsiz	 Dikiş sonunda otomatik geri besleme dikişini AÇIK/KAPALI hale getiren düğmedir. * Bu düğme, otomatik geri besleme dikiş cihazı ile donatılmamış dikiş makinelerinde kullanılamaz.
7 Malzeme kenarı sensör düğmesi	 Dikiş makinesinde malzeme kenarı sensörü takılı olması durumunda malzeme kenarı sensörünün kullanılıp/kullanılmayacağını seçer.

	Düğme	Tanım
8	Tek adımda otomatik dikiş düğmesi 	Bu düğmeye basıldığında dikiş makinesi, malzeme kenarı sensörü malzeme kenarını algılayana dek veya ayarlanan ilmek sayısına ulaşılan dek otomatik olarak çalışır.
9	Otomatik iplik kesici düğmeli/düğmesiz 	Bu düğme, malzeme kenarı sensörü malzeme kenarını algıladığında veya ayarlanan ilmek sayısına ulaşıldığında ipi otomatik olarak keser. * Bu düğme, otomatik iplik kesici ile donatılmamış dikiş makinelerinde kullanılamaz.
10	İplik kesimine izin vermeyen düğme 	Bu düğme iplik kesimine izin vermez. * Bu düğme, otomatik iplik kesici ile donatılmamış dikiş makinelerinde kullanılamaz.
11	Arka ışık düğmesi 	Bu düğme LCD'nin arka ışığını AÇIK ve KAPALI konuma almak için kullanılır.
12	Sıfırlama düğmesi 	Bu düğme, bobin iplik sayacının veya dikiş sayacının değerini ayarlana değere getirmek için kullanılır. Bu düğme iplik kesmeden sonra etkinleşir.
13	Bilgi düğmesi 	Bu düğme ekranı bilgi işlev ekranı (dikiş ortak veri modu, fonksiyon ayar modu, iletişim modu, sürüm gösterimi, vb.) ile normal dikiş ekranı arasında değiştirmek için kullanılır. Bu düğme iplik kesmeden sonra etkinleşir.
14	Artı düğmesi 	Bu düğme, ayar sırasında bobin iplik sayacının ayar değerini veya adet sayacının sayısını artırmak için kullanılır. Bu düğmenin iplik kesmeden sonra etkinleşeceği unutulmamalıdır.
15	Eksi düğmesi 	Bu düğme, ayar sırasında bobin iplik sayacının ayar değerini veya adet sayacının sayısını azaltmak için kullanılır. Bu düğmenin iplik kesmeden sonra etkinleşeceği unutulmamalıdır.
16	Sayaç/hız geçiş düğmesi 	Bu düğme ekranı sayaç ekranı ile maksimum dikiş hızı sınırlaması ekranı arasında değiştirmek için kullanılır.
17	Genel amaçlı düğme	Bu düğme ekrana bağlı olarak farklı fonksiyonlara sahiptir.
18	Güç gösterge lambası	Güç şalteri AÇIK konuma alındığında yanar.

## (2) Çalışma ekranı panelinde kontrast ayarı

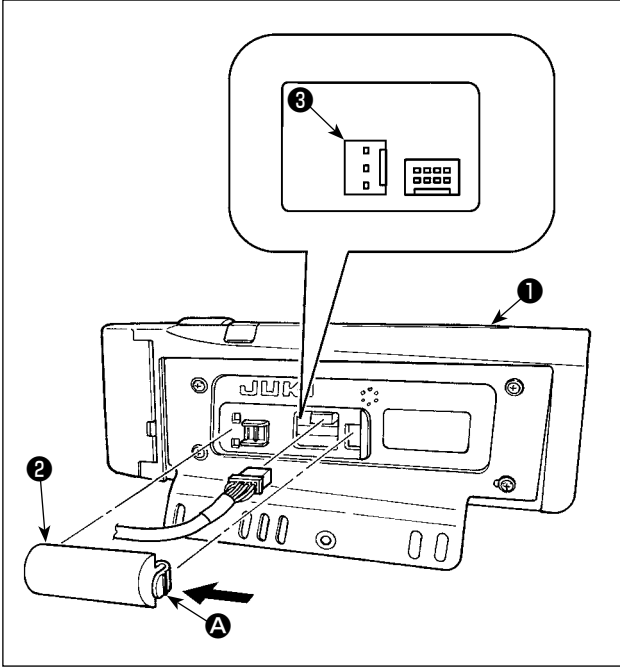


- 1) Çalışma panelinin 1 arkasına takılı ve A ile gösterilen kablo çıkış kapağının 2 tırnağına ok işareti yönünde bastırın.
- 2) LCD ekran parlaklığını (kontrastını) ayarlamak için, LCD ekran görünümünün parlaklık ayarı değişken rezistörünü 3 çevirin.



1. Çalışma panelinin bozulmaması için, devre kartı düzenine ve konektör terminaline dokunmayın.
2. Çalışma panelinin bozulmaması için söküp parçalara ayırmayın.

### (3) Üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü



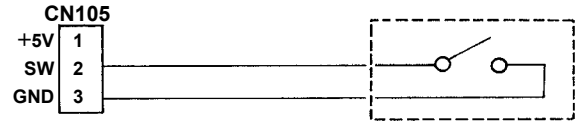
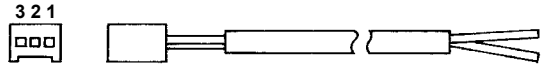
- 1) Çalışma panelinin ① arkasına takılı ve A ile gösterilen kablo çıkış kapağının ② tırnağına ok işareti yönünde bastırın.
- 2) İsteğe bağlı röle kablo konektörünü, üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü CN105'e ③ bağlayın.



**Şalter ana ünitesini müşterilere göre ayarlayın, ya da JUKI ticari bürolarına danışın.**

**İsteğe bağlı röle kablosu A (grup)**

**JUKI Parça No. : 40008168**



### (4) USB port

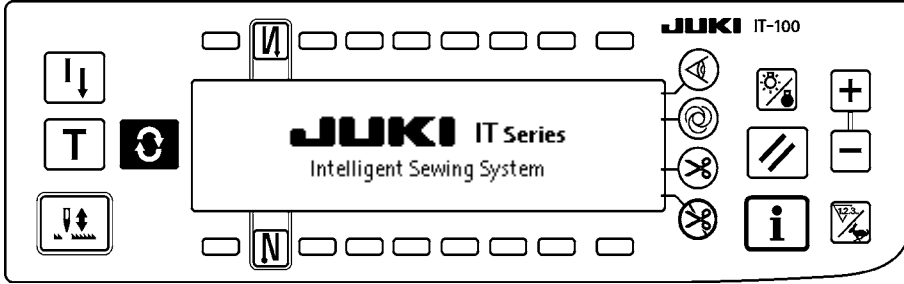
- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
  - Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
  - Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
  - USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
  - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
  - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- ② USB spesifikasyonları
  - USB 1.1 standardına uygundur
  - Desteklenen format \_\_\_\_ FAT 32
  - Tüketilen akım \_\_\_\_\_ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.



## 5. EKРАН LİSTESİ

### (1) Ana ekran listesi

Gücü AÇIK konuma getirir getirmez WELCOME ekranı (açılış ekranı) görülür.

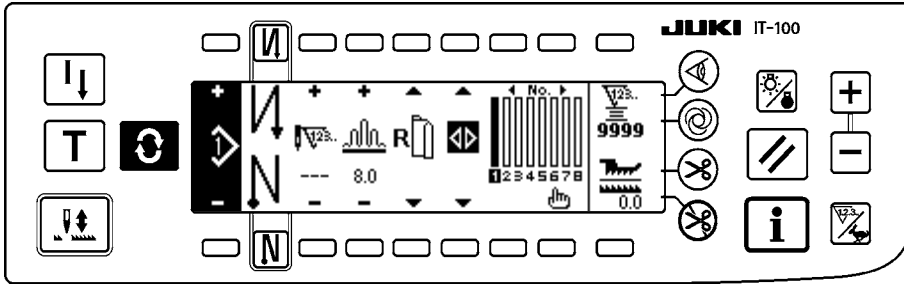


Açılış ekranından hemen sonraki ekran, model düzenleme ekranıdır.

**[Circular Arrow Icon]** Bu düğmeye her basışta ekran değişir.

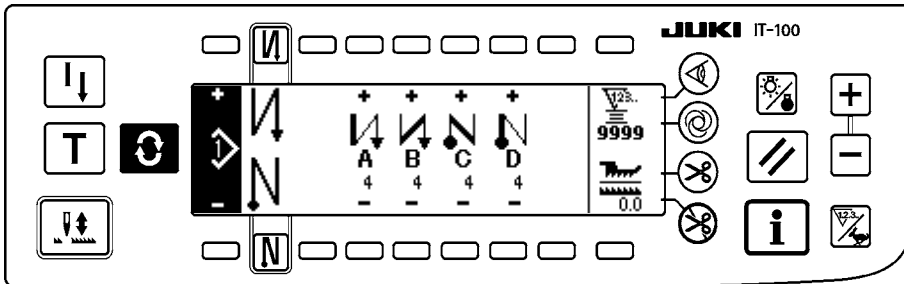
### ■ Model düzenleme ekranı

Desende adım düzenleme gerçekleştirilir.



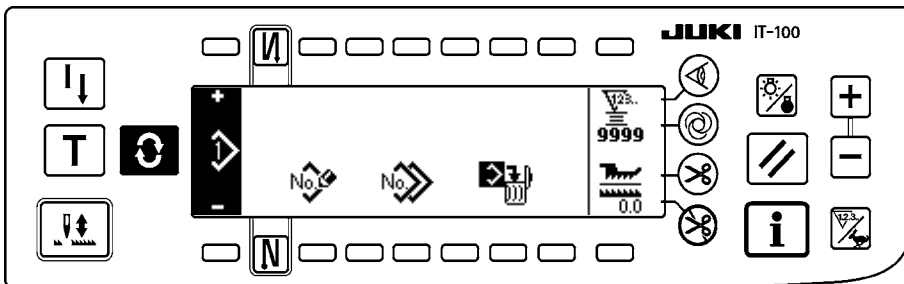
### ■ İğne ardı dikişteki ilmek sayısı ekran görünümü

Geri dikiş ilmek sayısı ayarlanır.



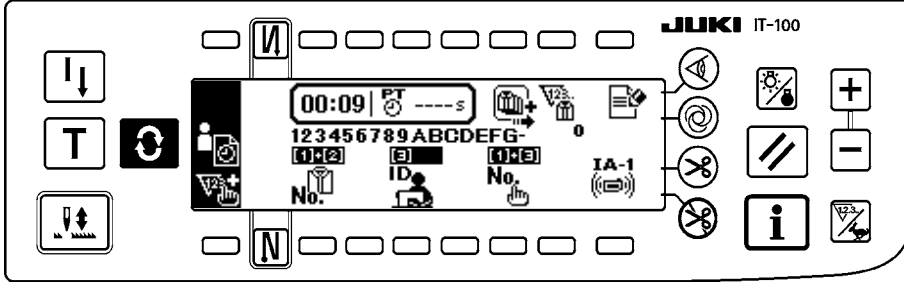
### ■ Model işlemleri ekranı görünümü


Model kaydı, kopyalama ya da silme işlemleri gerçekleştirilir.



## ■ İş yönetim ekranı

Bu ekranda üretim destek fonksiyonu ile ilgili ekran içerikleri ve düğmeler kullanılarak çağrılan içerikler ayarlanıp değiştirilebilir.

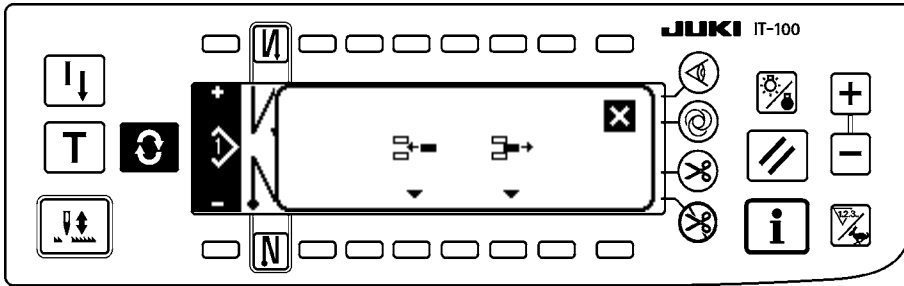


Bilgi modu altında üretim destek fonksiyonu devreye alındığında ilgili üretim destek fonksiyonu ekranları, iş yönetim ekranından ekran değiştirme düğmesi  ile görüntülenebilirler. Daha fazla bilgi için IT-100 Talimat Kılavuzunun "II-2-2. Üretim destek fonksiyonu ekranındaki göstergeler" kısmına bakın.

## (2) İleti listesi

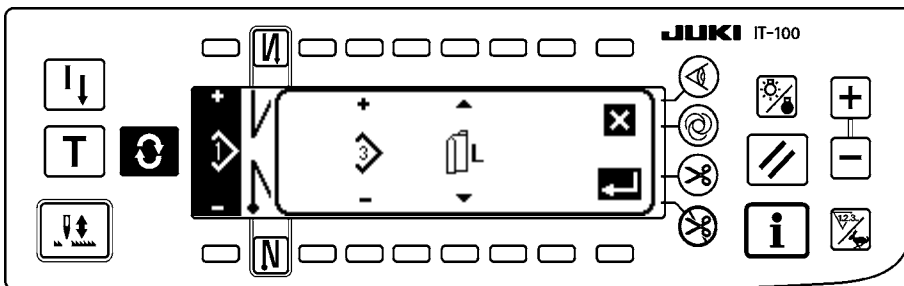
### ■ Model adımı ekleme/silme iletisi

Adım ekleme/silme gerçekleştirilir.



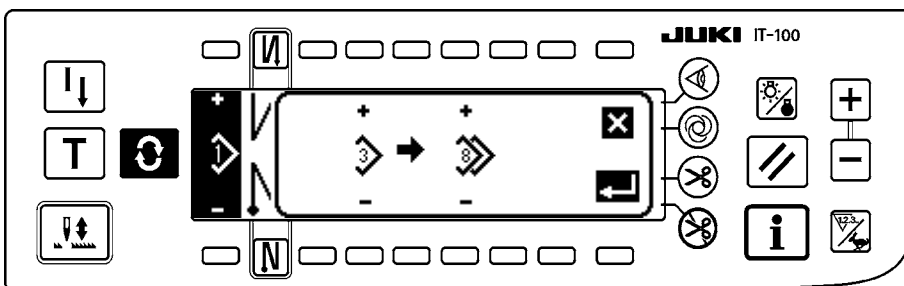
### ■ Model kaydı iletisi

Kaydedilecek modelin seçimi yapılır.



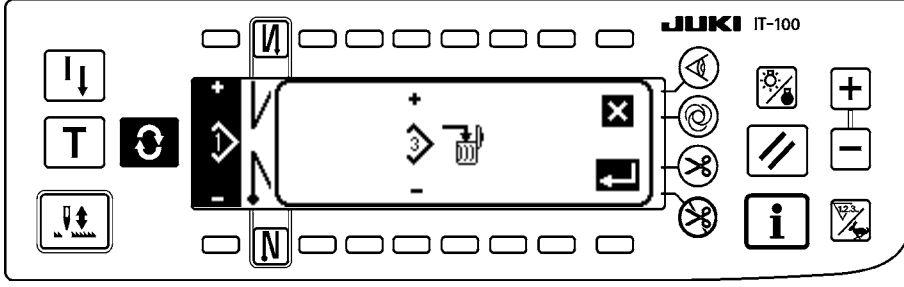
### ■ Model kopyalama iletisi

Modelin kopyalanacağı kaynak ya da kopyalanacağı yer seçilir.




### ■ Model silme iletisi

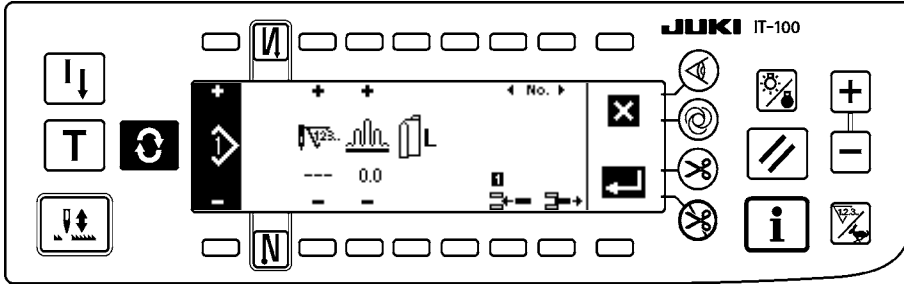
Silinecek model seçilir.



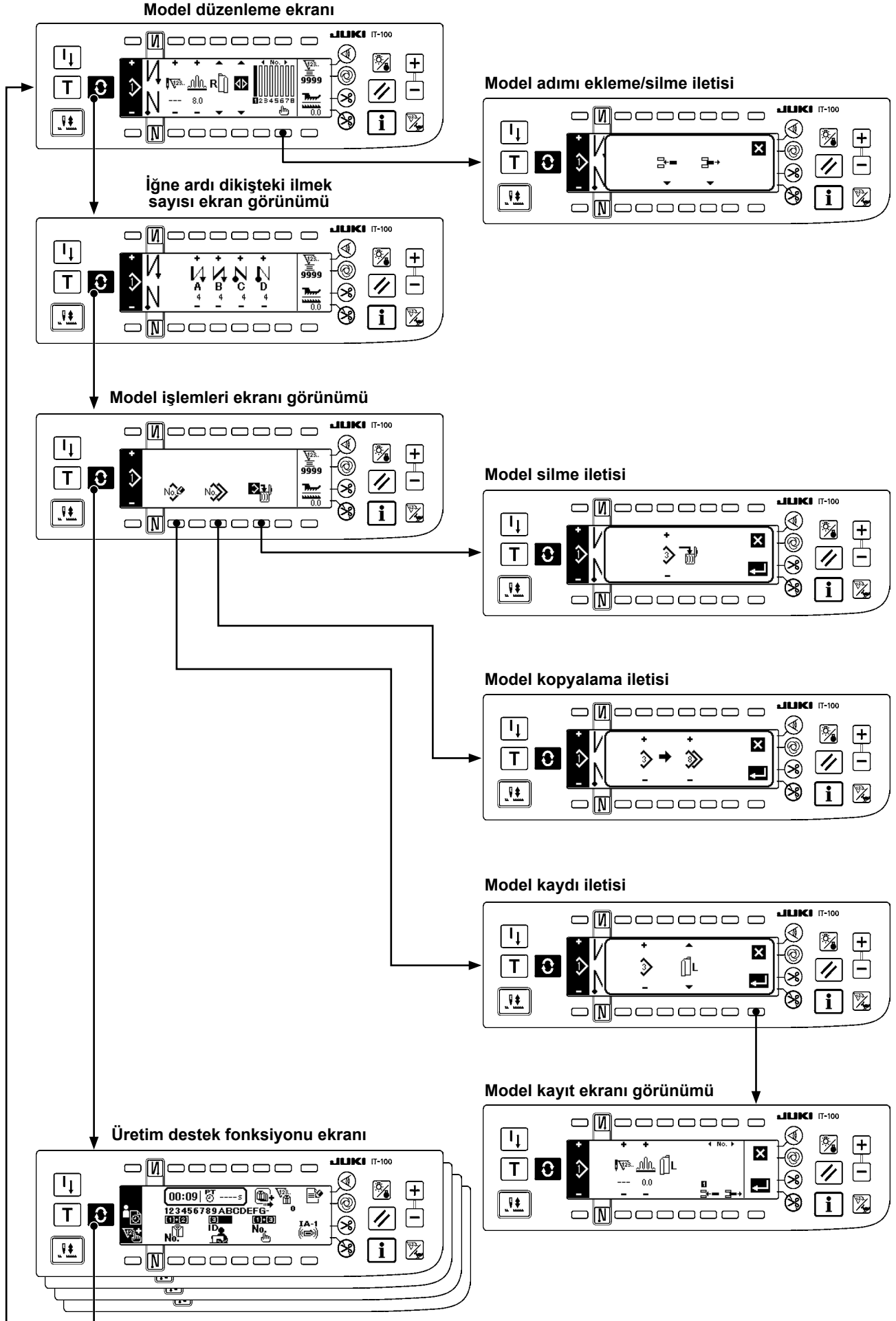
### (3) Diğer ekran görüntüleri

#### ■ Model kayıt ekranı görünümü

(2) iletisi listesindeki "Model kaydı iletisi" DETERMINE (onay)  tuşuna basıldığı zaman, bu ekran görülür. Modelin kaydı ve düzenlenmesi bu ekran görünümünde gerçekleştirilir.



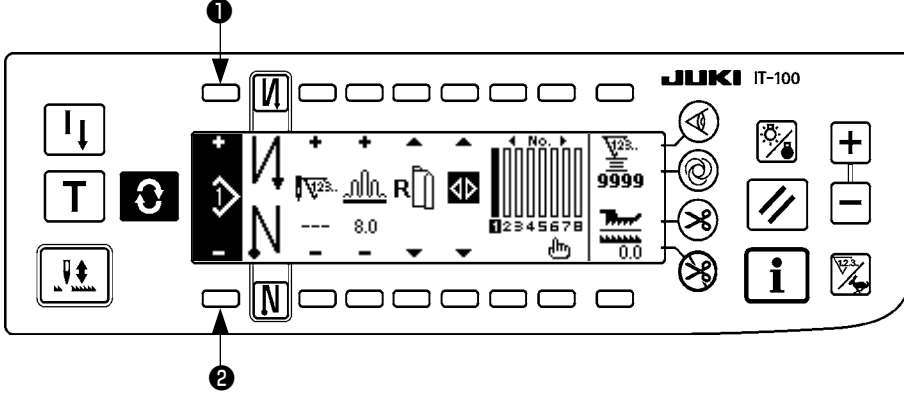
#### (4) Ekran geçiři



## 6. DİKİŞ MODELİNİ ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ

### (1) Dikiş modeli prosedürünün seçilmesi

En çok 16 model, dikiş modeli olarak saklanabilir.

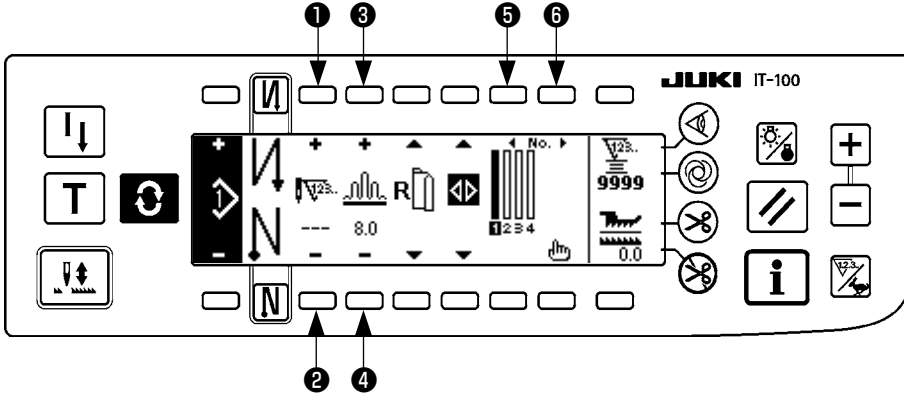


Modeli değiştirirken, ❶ ve ❷ model değiştirme düğmelerini kullanarak değiştirin.

Model değiştirme işlemi sadece adım düzenleme ekranından gerçekleştirilebilir, ama ayrıca iğne ardı dikiş ilmek sayısı ekran görünümünde ya da model işlemleri ekran görünümünde de gerçekleştirilebilir.

### (2) Dikiş modeli düzenleme prosedürünün seçilmesi

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



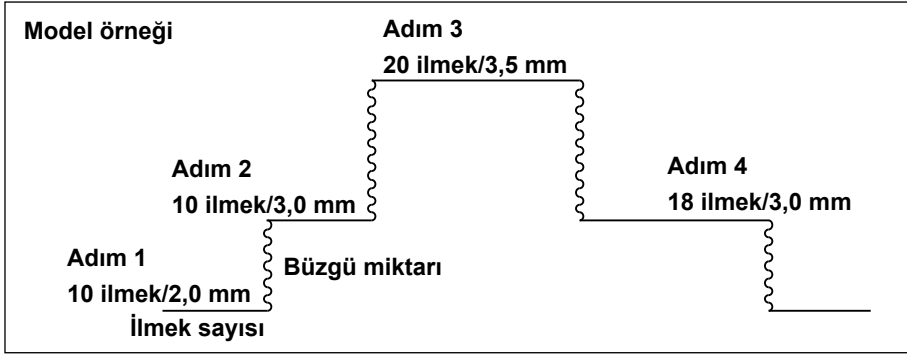
❶ ve ❷ Seçilen adımdaki ilmek sayısı belirlenir.  
(Ayar aralığı: 0 ile 500 ilmek arasında)



**İlmeğin sayısı için 0 kaydedilirse, ilmek sayısına göre otomatik adım güncellemesi yapılmaz. Adım, makine kafasının çene kısmında bulunan büzgü adımı değiştirici düğmesi kullanılarak elle değiştirilir.**

❸ ve ❹ Seçilen adımdaki büzgü miktarı belirlenir.  
(Ayar aralığı: 0,0 ile 8,0 mm arasında)

❺ ve ❻ Seçilen adım taşınabilir.

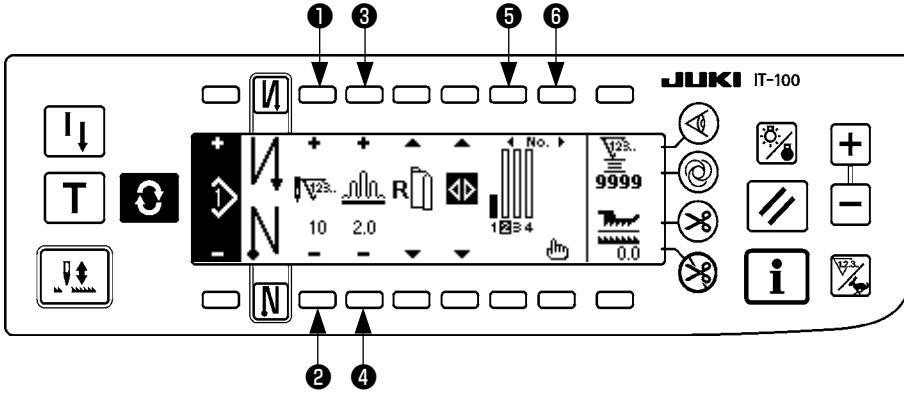


Düzenleme prosedürü, sol taraftaki modelde örnek olarak gösterilmiştir.

#### [Adım 1]

- 1) Adım 1'in seçildiğini onaylayın ve ❶ ile ❷ düğmelerini kullanarak ilmek sayısını 10 olarak belirleyin.
- 2) ❸ ve ❹ düğmelerini kullanarak büzgü miktarını 2,0 olarak belirleyin.
- 3) ❺ ve ❻ düğmelerini kullanarak bir sonraki düzenleme adımını seçin.

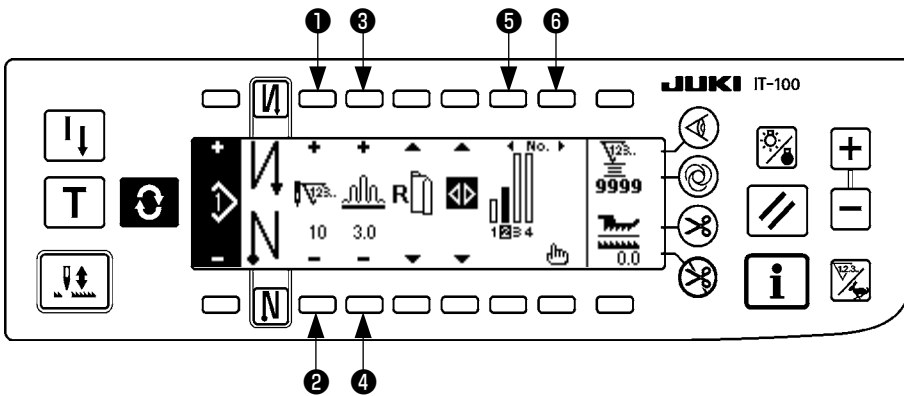
#### ■ 1. adımı düzenledikten sonra



#### [Adım 2]

- 4) Adım 2'nin seçildiğini onaylayın ve ❶ ile ❷ düğmelerini kullanarak ilmek sayısını 10 olarak belirleyin.
- 5) ❸ ve ❹ düğmelerini kullanarak büzgü miktarını 3,0 olarak belirleyin.
- 6) ❺ ve ❻ düğmelerini kullanarak bir sonraki düzenleme adımını seçin.

#### ■ 2. adımı düzenledikten sonra

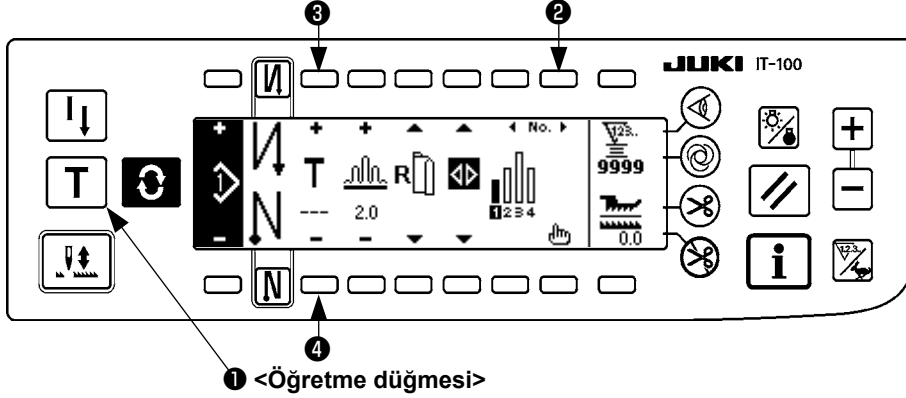




### (3) Öğretme modu

Öğretme modelini kullanarak, fiilen dikilen ilmek sayısını bir program adımında ilmek sayısı olarak girmek mümkündür.

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.

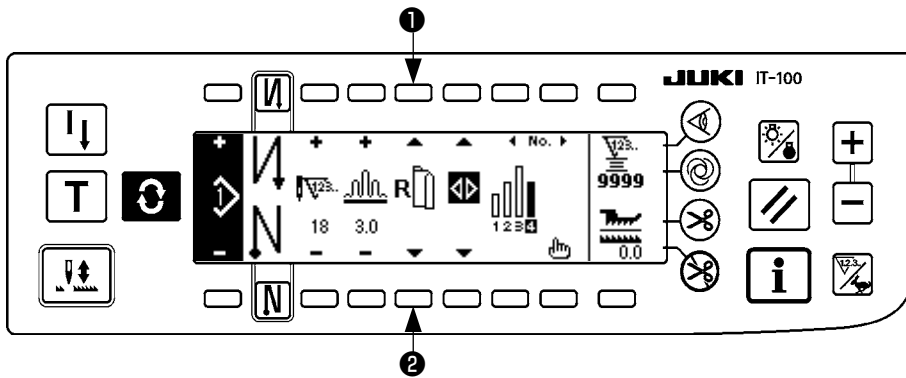


- 1) Öğretme modunu seçmek için,model düzenleme ekran görünümünde öğretme düğmesine **1** basın.
- 2) İlmek sayısı giriş bölümündeki işaret **T** olarak değişir. Bu da dikiş makinesinin öğretme moduna girdiğini gösterir.
- 3) Dikiş makinesinin, adımdaki son ilmeğe kadar dikmesini sağlamak için pedalın ön kısmına basın. (Dikkat: ilmek sayısı, elle döndürme ya da iğne yukarı/aşağı telafi düğmesiyle girilmez.)
- 4) Dikiş makinesini durdurmak için pedalı nötr konuma getirin, ardından dikilen ilmek sayısı ekranda görülür.
- 5) Dikiş makinesinin çalışmadığı sırada **3** ve **4** düğmelerine basarak ilmek sayısı düzeltilebilir.
- 6) **2** düğmesini kullanarak ya da dikiş makinesine iplik kestirterek sonraki adıma geçin. Böylece 1. adımdaki ilmek sayısının girişi tamamlanmış olur.

### (4) Dikilecek kolun seçilmesi

Bir dikiş modelinde, sol kol ve sağ koldaki veriler vardır.

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



Model düzenleme ekranı görünümünde, kol seçme düğmeleri **1** ve **2** kullanılarak sol ve sağ kol verileri değiştirilebilir.

Sol kol seçiliyken **L** görülür.

Sağ kol seçiliyken **R** görülür.



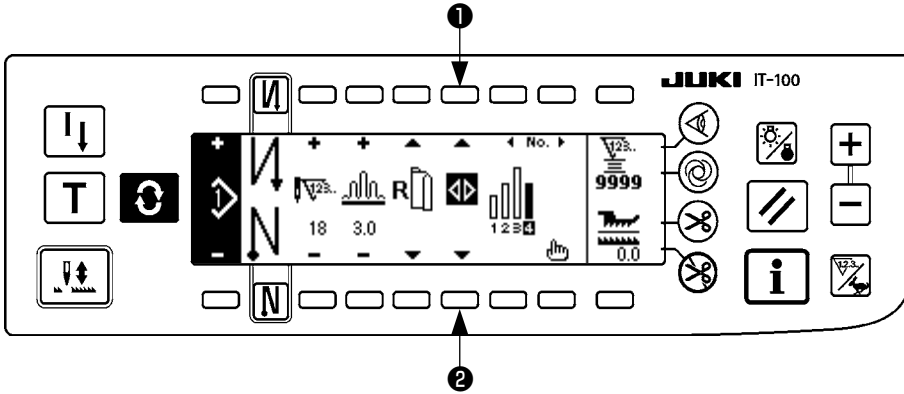
Model kaydının veri oluşturma referansında "Without reference" (Referans yok) seçildiğinde, kol seçme işareti görülmez.




## (5) Alternatif dikişin seçilmesi

Alternatif dikiş fonksiyonunda, bir kolun dikişi bittikten sonra iplik kesilince otomatik olarak diğer kol dikişine geçilir.

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



Alternatif dikiş fonksiyonu, alternatif dikiş seçimi düğmeleri **1** ve **2** yardımıyla AÇIK/KAPALI konuma getirilebilir.

Alternatif dikiş fonksiyonu AÇIK konumdaysa ekranda  görülür.

Alternatif dikiş fonksiyonu KAPALI konumdaysa ekranda  görülür.

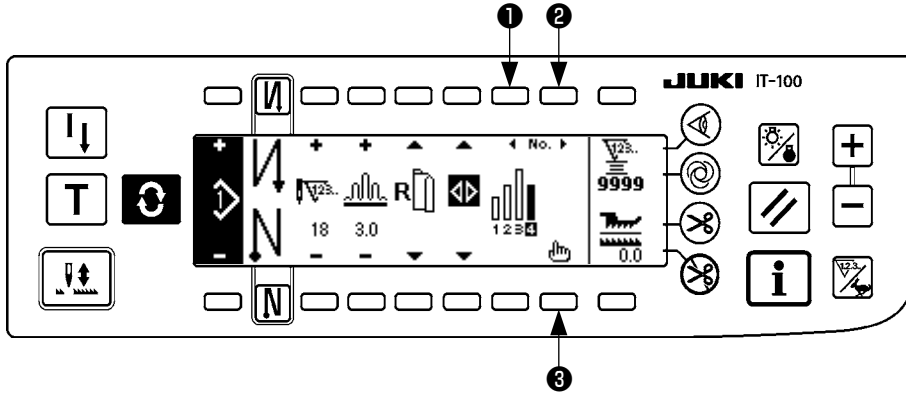


Model kaydının veri oluşturma referansında “Without reference” (Referans yok) seçildiğinde, kol seçme işareti görülmez.

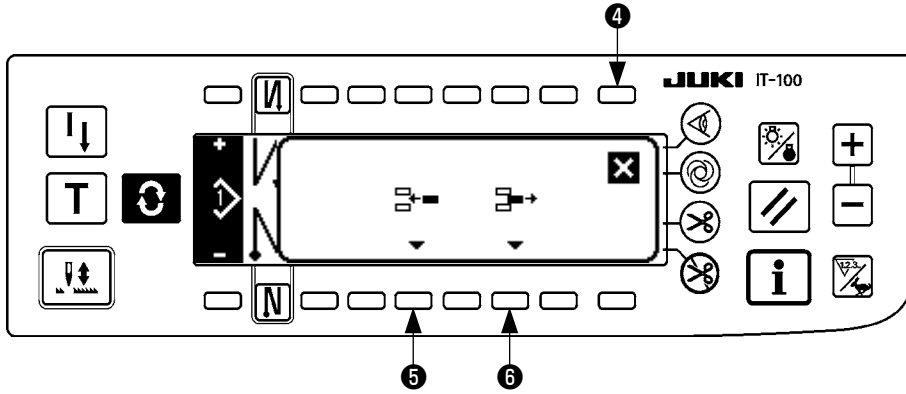
## (6) Adım ekleme ya da silme

Model düzenleme sırasında herhangi bir yetersiz adım ya da gereksiz adım ortaya çıkarsa, adım ekleme ya da silme yapılabilir.

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



### ■ Adım ekleme/silme iletisi



#### [Ortak işlem]

- 1) **1** ile **2** adım seçme düğmelerini kullanarak, adımı silmek ya da eklemek istediğiniz konuma götürün.
- 2) Adım ekleme/silme iletisini ekranda görmek için düzenleme düğmesine **3** basın.
- 3) Adım ekleme/silme iletisi yanırlılıkla ekrana gelirse ya da ekleme/silme konumu yanırlılıkla seçilirse iptal düğmesine **4** basın.

#### [Ekleme halinde]

- 4) Adım ekleme düğmesine **5** basılırsa adım eklenir.







Seçilen konuma yeni bir adım eklenir. Seçilen konumun üzerinde ve ardında yer alan adımlar geriye taşınır.

#### [Silme halinde]


- 5) Adım silme düğmesine **6** basılırsa adım silinir.

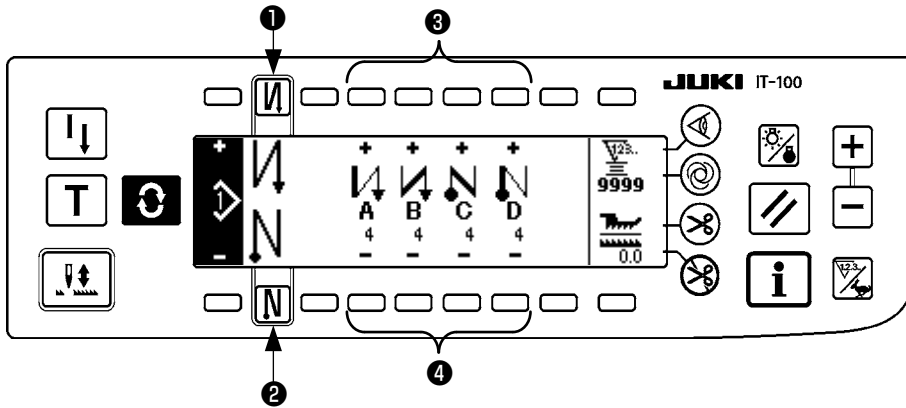
## (7) Geri dikişte ilmek adedi prosedürü

### [Dikiş modeli diyagramı]

 ①	KAPALI	AÇIK	KAPALI	AÇIK
Dikiş modeli				
 ②	KAPALI	KAPALI	AÇIK	AÇIK

### [Çalıştırma prosedürü]

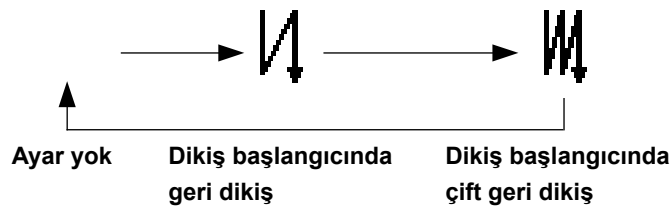
Geri dikiş ayarı ekran görünümünde ilmek sayısını görmek için düğmeye  basın.



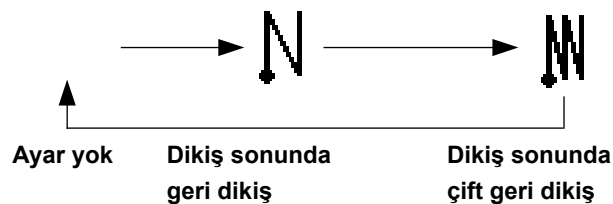
1. İlmek sayısını değiştirirken, A'dan D'ye kadar olan ilmek sayısını ayarlamak için ③ ve ④ düğmeleriyle değiştirin.

(İlmek sayısı aralığı değiştirilebilir: 0 ile 99 ilmek arasında)

2. Dikiş başlangıcında geri dikişi onaylamak için düğmeye ① basın.



3. Dikiş sonunda geri dikişi onaylamak için düğmeye ② basın.

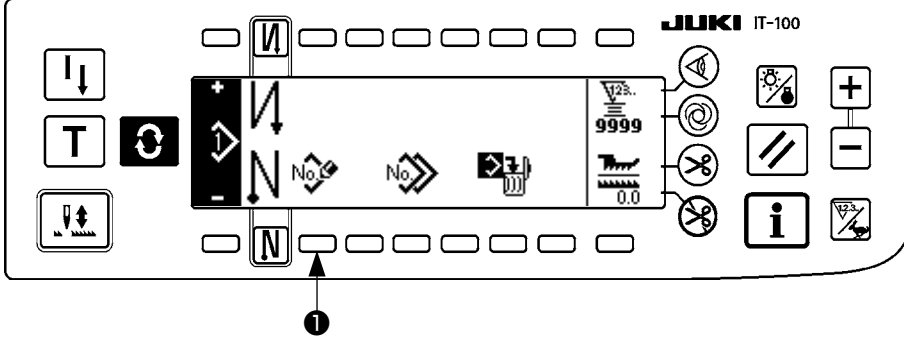


## 7. MODEL İŞLEMLERİ

Model işlemleri ekranında, yeni dikiş modelinin oluşturulması, kopyalanması ya da silinmesi gerçekleştirilebilir.

### (1) Dikiş modeli kaydı

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.

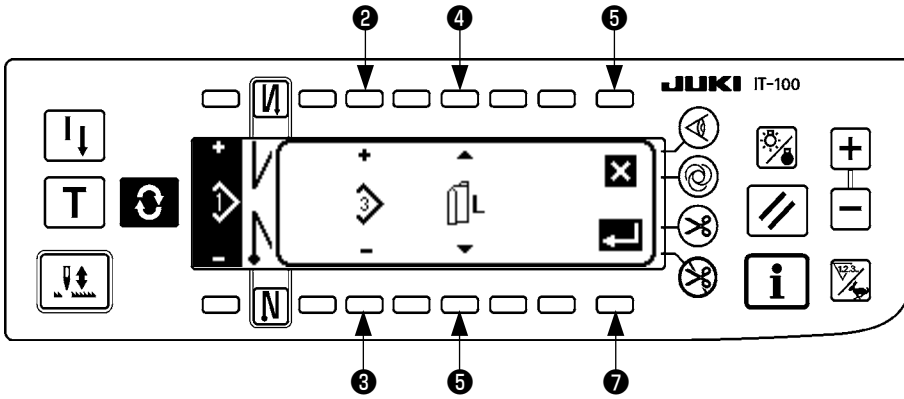


Dikiş modeli işlemleri ekran görünümünde dikiş modeli kayıt düğmesine ❶ basın.



Bilgi tüm modellere kaydedildiği zaman, model kaydı iletisi ekranda görülmez.




### ■ Model kaydı iletisi



❷ ve ❸ Kaydedilecek model belirlenir.

❹ ve ❺ Modeli oluşturma anında veri oluşturma referansı belirlenir.

Aşağıdaki referanslar seçilebilir.

Sol referans  L , Sağ referans  R , Referans yok 

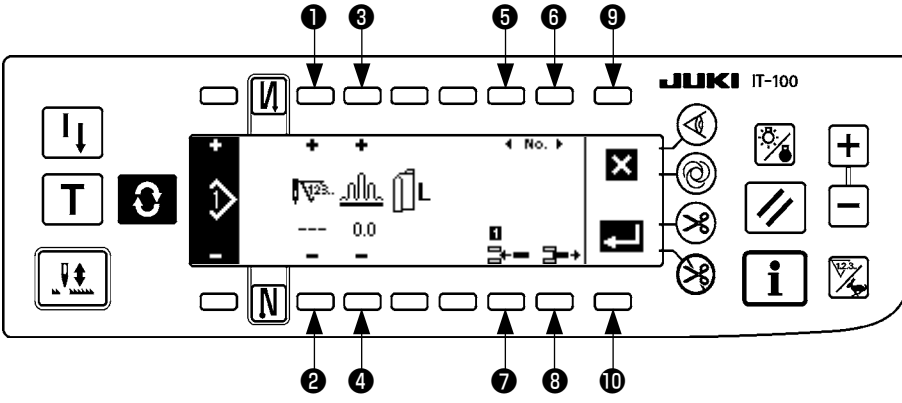
❻ İptal düğmesidir. Ekran görünümü, model işlemleri ekranına döner.

❼ Onay düğmesidir. Ekran görünümü, model kayıt ekranına geçer.



Daha önceden kaydedilmiş bir model seçilemez.

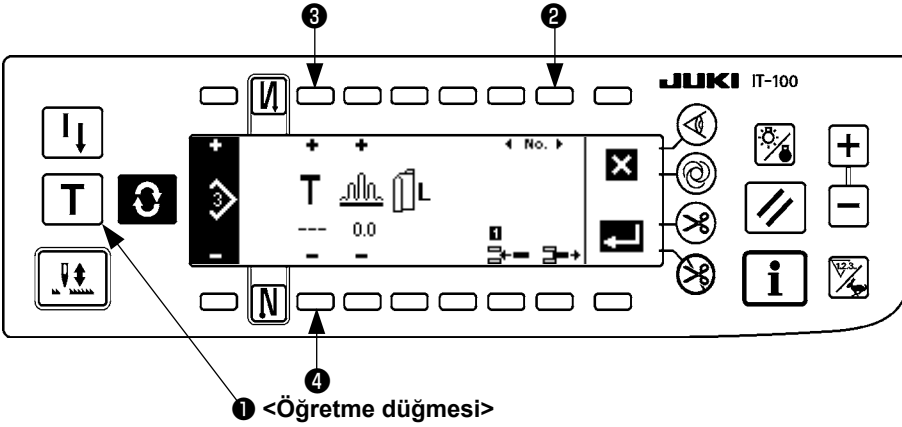
## ■ Model kayıt ekranı görünümü



- 1 ve 2 Adımdaki ilmek sayısı belirlenir.
- 3 ve 4 Adımdaki büzgü miktarı belirlenir.
- 5 ve 6 Adımın hareketi gerçekleşir.
- 7 Adım, seçilen adıma yerleştirilir.
- 8 Seçilen adım silinir.
- 9 Kayıt iptal olur ve ekran görünümü model işlemleri ekranına döner.
- 10 Belirlenen verilerin kaydına onay verilir. Şimdi, sola ya da sağa sırası değişen veriler otomatik olarak karşı taraftaki kola kaydedilir.

## [Öğretme düğmesi]

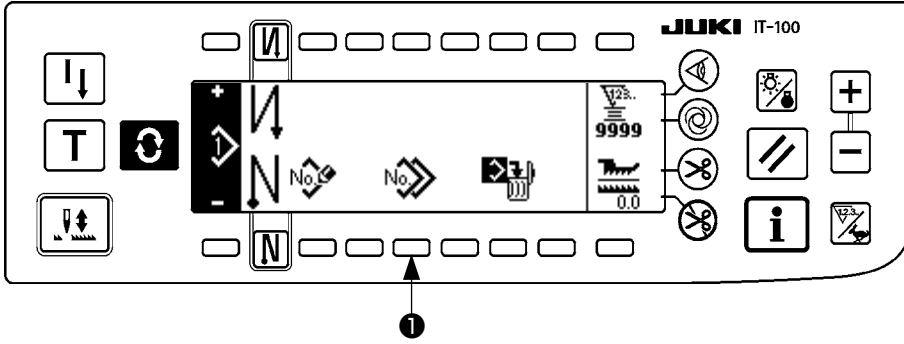
Öğretme modu, model kayıt ekran görünümünde kullanılabilir.



1. Model kayıt ekran görünümünde dikiş modeli öğretme düğmesine 1 basın.
2. İlmek sayısı giriş bölümündeki işaret **T** olarak değişir. Bu da dikiş makinesinin öğretme moduna girdiğini gösterir.
3. Dikiş makinesinin, adımdaki son ilmeğe kadar dikmesini sağlamak için pedalın ön kısmına basın. (Dikkat: ilmek sayısı, elle döndürme ya da iğne yukarı/aşağı telafi düğmesiyle girilmez.)
4. Dikiş makinesini durdurmak için pedalı nötr konuma getirin, ardından dikilen ilmek sayısı ekranda görülür.
5. Dikiş makinesinin çalışmadığı sırada 3 ve 4 düğmelerine basarak ilmek sayısı düzeltilebilir.
6. 2 düğmesini kullanarak ya da dikiş makinesine iplik kestirterek sonraki adıma geçin. Böylece 1. adımın ilmek sayısının girişi tamamlanmış olur.

## (2) Dikiş modelinin kopyalanması

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.

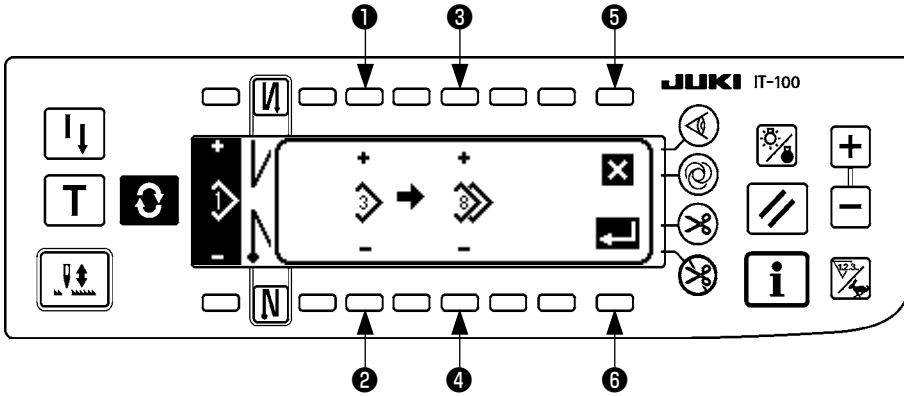


Dikiş modeli işlemleri ekran görünümünde dikiş modeli kopyalama düğmesine **1** basın.



Bilgi tüm modellere kaydedildiği zaman, model kopyalama iletisi ekranda görülmez.

### ■ Model kopyalama iletisi



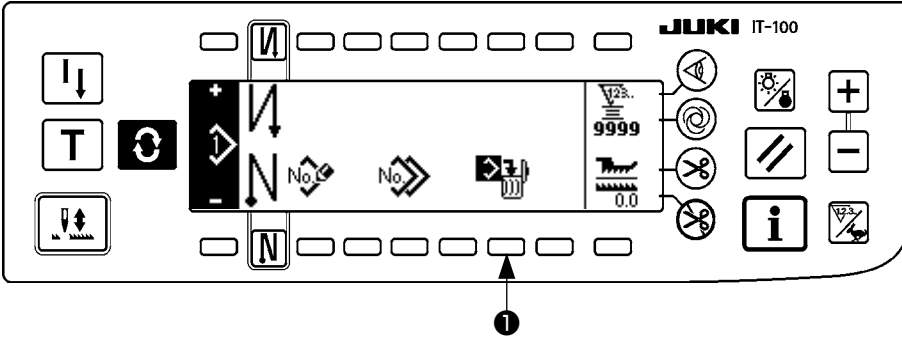
- 1 ve 2 Kaynak model olacak model belirlenir.
- 3 ve 4 Model için hedef olacak olan model belirlenir.
- 5 Kopyalama iptal edilir.
- 6 Kopyalama gerçekleştirilir.



Daha önce kaydedilmiş bir model, kopyalama yeri olarak seçilemez.

### (3) Dikiş modelinin silinmesi

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye **3** basın.

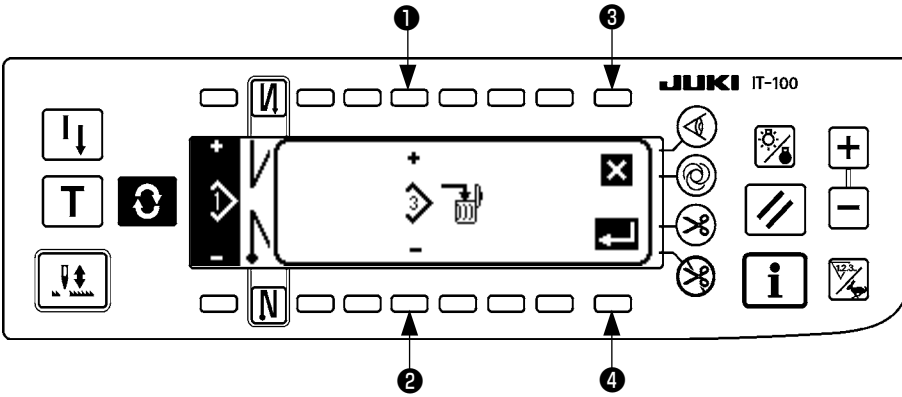


Dikiş modeli işlemleri ekran görünümünde, dikiş modeli silme düğmesine **1** basın.



**Kaydedilen model söz konusu ise, silme iletisi ekranda görülmez.**

#### ■ Model silme iletisi

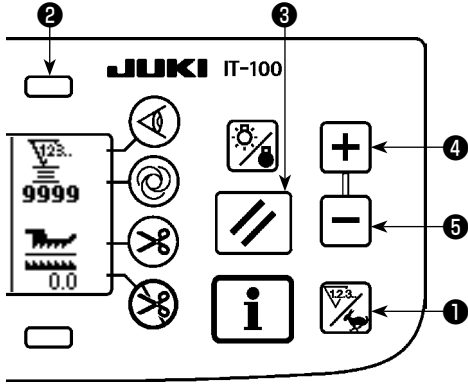


- 1 ve 2 Silinecek model belirlenir.
- 3 Silme işlemi iptal edilir.
- 4 Silme işlemi iptali gerçekleştirilir.





## 9. ADET SAYACI



Sayaç ekranına geçiş yapmak için sayaç/hız geçiş düğmesine ❶ basın.

Dikiş sayacını seçmek için düğmeye ❷ basın.

Dikiş sayacı IT-100'un üretim hacmi yönetim fonksiyonu devrede değilken iplik kesme sayacı olarak veya üretim hacmi yönetim fonksiyonu devrede iken adet sayacı olarak çalışır.

Dikiş sayacı iplik kesme sayacı olarak çalışırken sayaç değeri, sayaç değeri ayar düğmeleri ❹ ve ❺ ile düzeltilebilir. Buna ilaveten sayaç değeri sayaç sıfırlama düğmesine ❸ basılarak sıfırlanabilir (0).

Dikiş sayacı adet sayacı olarak çalışırken, sayaç üzerinde gösterilen değer üretim hacmi yönetim fonksiyonu ile bağlantılı olduğundan sayaç değeri değiştirilemez.

Dikiş çeşidi kayıt ekranında öğrenme modu altında hedef üretim hacmine ulaşıldığında dikiş çeşidi kayıt ekranından çıkıldıktan sonra sayaç hedef değerine ulaşıldığında uyarısı verilir.

Adet sayacı ile ilgili daha fazla bilgi için IT-100 Talimat Kılavuzuna bakın.

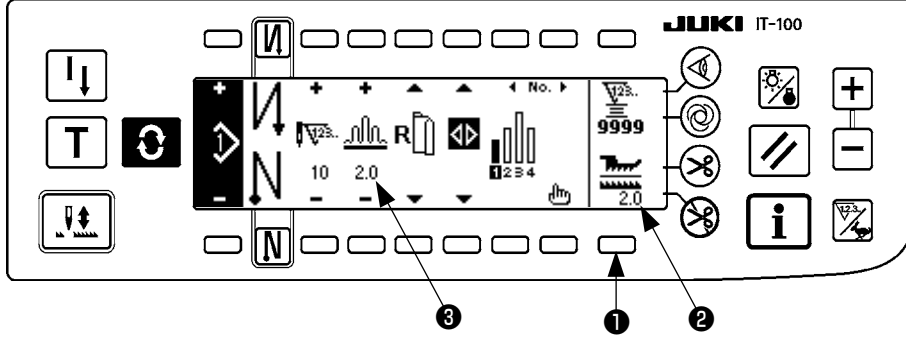
## 10. ÜRETİM DESTEK FONKSİYONU

Ayrıntılar için "IT-100 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

## 11. ALT BESLEME MİKTARI EKРАН GÖRÜNÜMÜ

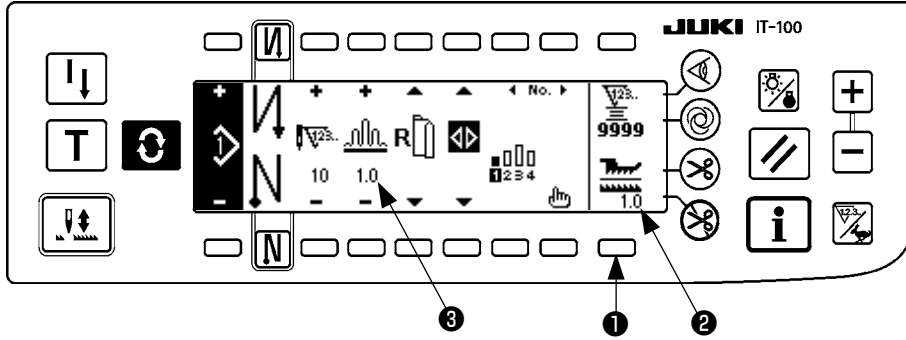
Alt besleme miktarı izlenir ve bu değer panelde görülür. Ekranda doğrudan ya da oranlı olarak görülebilir.

### ■ Doğrudan görünüm



Doğrudan ekran görünümünde, alttan besleme miktarı ekran bölümünde ②, alttan besleme miktarı görülür ve ayarlanan miktar ise üst büzgü miktarı ekran bölümünde ③ görülür. Düğmeye ① basıldığı zaman, oran ekranı görünümüne geçer.

### ■ Oran ekran görünümü



Oran ekran görünümünde, alttan besleme miktarı ekran kısmında ② 1,0 (sabit görünüm) görülür, büzgü miktarının alt besleme miktarına bölümünden elde edilen değer ekran kısmında ③ görülür. Düğmeye ① basıldığı zaman, doğrudan ekranı görünümüne geçer.

## 12. YENİDEN DİKİŞ DÜĞMESİ

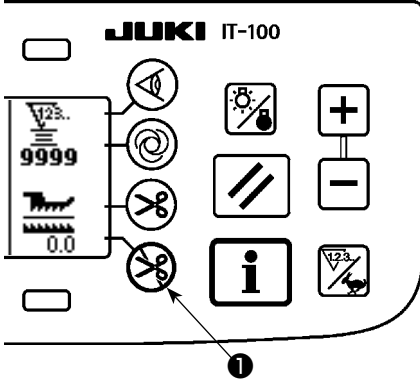
Ayrıntılar için "IT-100 Talimat Kılavuzu" na bakınız.



## 13. İĞNE YUKARI/AŞAĞI TELAFİ DÜĞMESİ

Ayrıntılar için "IT-100 Talimat Kılavuzu" na bakınız.



## 17. İPLİK KESİMİNE İZİN VERMEME DÜĞMESİ



- İplik kesmeyi engelleme düğmesine **1** basıldığı zaman, iplik kesmeyi önlemenin AÇIK/KAPALI konumu değişir.
- Bu düğme, iplik kesme fonksiyonunu geçici olarak devre dışı bırakmak için kullanılır. Bu düğme, dikiş makinesinin diğer fonksiyonlarını etkilemez. (Otomatik geri dikiş (dikiş sonu için) tanımlanırsa, dikiş makinesi dikiş sonunda otomatik geri dikiş yapar.)
- Hem otomatik iplik kesme düğmesi  hem de iplik kesilmesini önleyen düğme  tanımlanırsa, makine ipliği kesmez ama iğne yukarı konumdayken durur.

## 18. TUŞ KİLİDİ FONKSİYON AYARI

Programlanmış dikiş çeşidinin yanlışlıkla düzenlenmesini önlemek için tuş kilidi fonksiyonunu devreye almak mümkündür.

Tuş kilidi fonksiyonu devreye alındığında bir adımın ilmek sayısı, büzgü miktarı düzenleme adımının eklenmesi/silinmesi ve dikiş çeşidi işlemi (kayıt, kopyalama ve silme) devreden çıkarılır. Buna ilaveten işlemlerin düzenlenmesi (A, B, C ve D) de devreden çıkarılır.

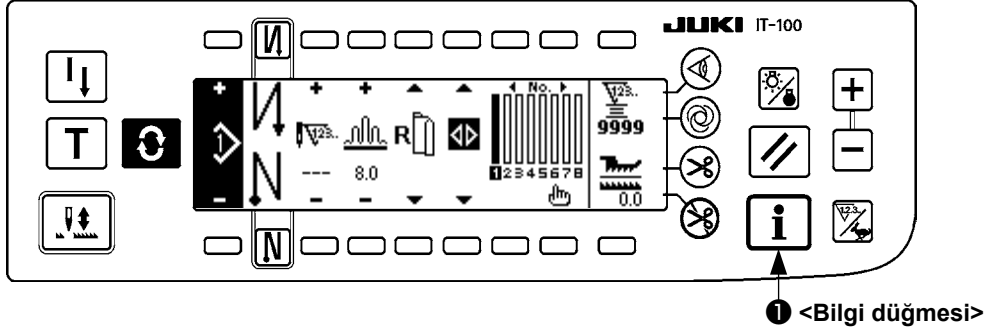
Tuş kilidi fonksiyonunun ayarlanması ile ilgili bilgi için IT-100 Talimat Kılavuzuna bakın.

## 19. BİLGİ

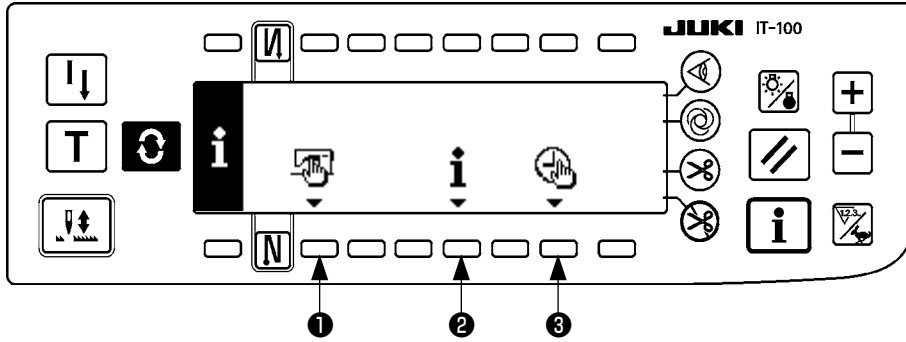
Bilgi kısmında çeşitli veriler ayarlanabilir ve kontrol edilebilir.

Bilgi kısmında operatör seviyesi ve bakım personeli seviyeleri vardır.

### (1) Operatör seviyesinde bilgi

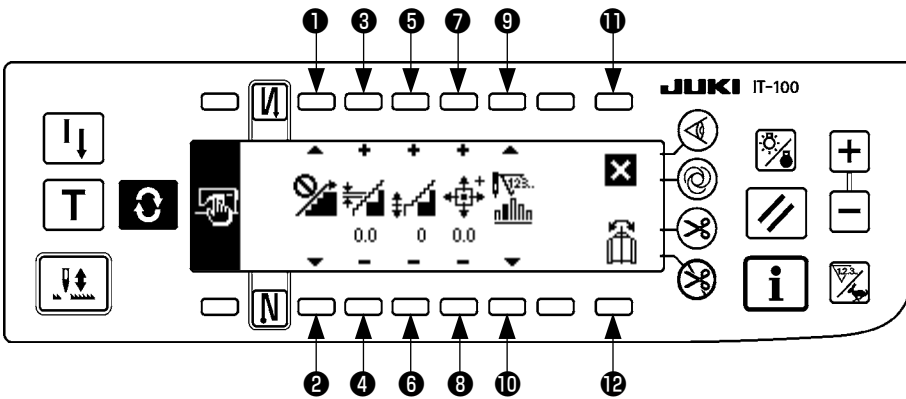


1. Gücü AÇIK konuma getirin.
2. Bilgi ekranı görünümüne geçmek için düğmeye **1** basın.



- 1** Dikiş ortak verileri
- 2** Dikiş yönetim bilgileri
- 3** Zaman ayarı

#### 1) Dikiş ortak verileri





- 1** ve **2** Büzgüyü düzenli hale getirme fonksiyonu uygulanır.
- 3** ve **4** Büzgüyü düzenli hale getirme adımı uygulanır.
- 5** ve **6** Büzgü düzenli hale getirme ofset ayarı uygulanır.
- 7** ve **8** Adım motoru başlangıç konumu ayarı yapılır.
- 9** ve **10** Adım ayarında kalan ilmek sayısı belirlenir.
- 11** Ayar tamamlanır.
- 12** Model verilerinde ayna etkisi fonksiyonu uygulanır.

## [İlgili fonksiyonlara ait açıklama]

### 1. Büzgüyü düzenli hale getirme fonksiyonu ayarı

Düzenli hale getirmede AÇIK/KAPALI ayarı (adımlar arasında büzgü, sorunsuz olarak değişir) fonksiyonu uygulanır.

Düzenli hale getirme fonksiyonu ekranda AÇIK .....  görülür.

Düzenli hale getirme fonksiyonu ekranda KAPALI .....  görülür.

### 2. Büzgü dikişini düzenli hale getirme ayarı

Bu fonksiyon düzenli hale getirme işlemi yapılırken ilmek başına üst besleme adım değişimi miktarını ayarlamak için kullanılır.

Ayar aralığı 0,0 ile 8,0 [mm] arasındadır.

### 3. Büzgüyü düzenli hale getirmede ofset ayarı

Düzenli hale getirirken, 1. ilmeğin ofseti belirlenir. Ayar aralığı 0 ile 9 arasındadır.

Ayar değeri	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. ilmeği girmek için oran	10%	11%	12%	14%	17%	20%	25%	33%	50%

\* Ofset "0" olarak ayarlanırsa, düzgün hale getirme fonksiyonu çalışmaz.

\* "İlmeği girmek için oran", adımlar arasındaki büzgü miktarı farkı oranıdır.

\* İkinci ilmekten itibaren üst besleme adımı, büzgüyü düzenli hale getirme adımı ayar fonksiyonu ile ayarlanmış üst besleme değişimi miktarı kadar değişir.

### 4. Adım motorunun başlangıç konumu ayarı

Adım motoru başlangıç konumu telafisi, yapılan büzgü miktarını belirler.

Ayar aralığı -2,5 ile 2,5 [mm] arasındadır.





**Motor düzgün çalışmayabilir. Motor sadece bakım teknisyeni tarafından çalıştırılmalıdır.**

### 5. Adımdaki kalan ilmek sayısı fonksiyonu

Bu fonksiyon, önceden ayarlanan ilmek sayısına karşın o an dikilmekte olan adımda kalan ilmek sayısını ekranda gösterir.

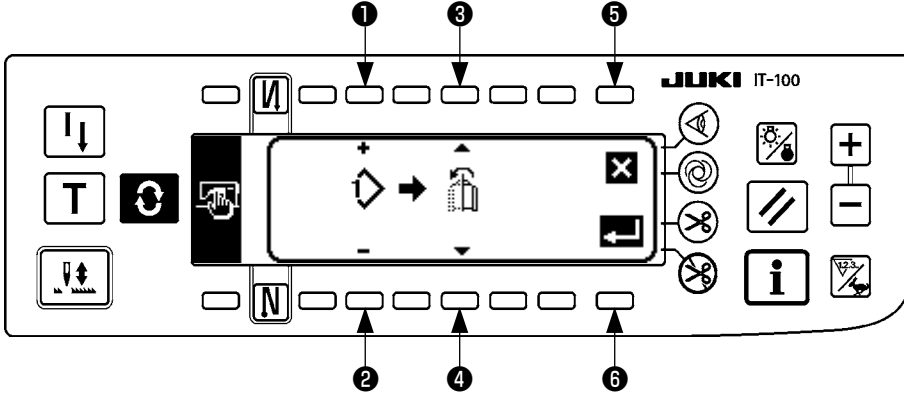
Bu fonksiyon kullanılırken, dikiş makinesinin her duruşunda ekran görünümü güncellenir (öğretme modu hariç).

Kalan ilmek ekran görünümü fonksiyonu AÇIK .....  görünür.

Kalan ilmek ekran görünümü fonksiyonu KAPALI .....  görünür.


6. Model verilerinde ayna fonksiyonu


Daha önce kaydedilen modelde ayna (verileri ters çevirme) işlemi uygulanır.



❶ ve ❷ Ayna işlemi yapılacak olan model belirlenir.

❸ ve ❹ Ayna işleminde referans olacak kol belirlenir.

Sol koldan sağ kola ayna işlemi.....  görülür.

Sağ koldan sol kola ayna işlemi.....  görülür.

❺ Ayna işlemi iptal edilir.

❻ Ayna işlemi gerçekleştirilir.



Ayna işlemi uygulanan model burada mevcut model olarak seçilir.

7. Ayar tamamlanır

Ortak verilerin ayarlanması tamamlanır ve ekran görünümü bilgi ekran görünümüne döner.

2) Dikiş yönetim bilgileri

Ayrıntılar için "IT-100 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

3) Zaman ayarı

Ayrıntılar için "IT-100 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

## (2) Fonksiyon ayarları

### 1) Fonksiyon ayar moduna nasıl geçilir

Ayrıntılar için "IT-100 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

### 2) Fonksiyon ayar listesi

Ayrıntılar için "IT-100 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

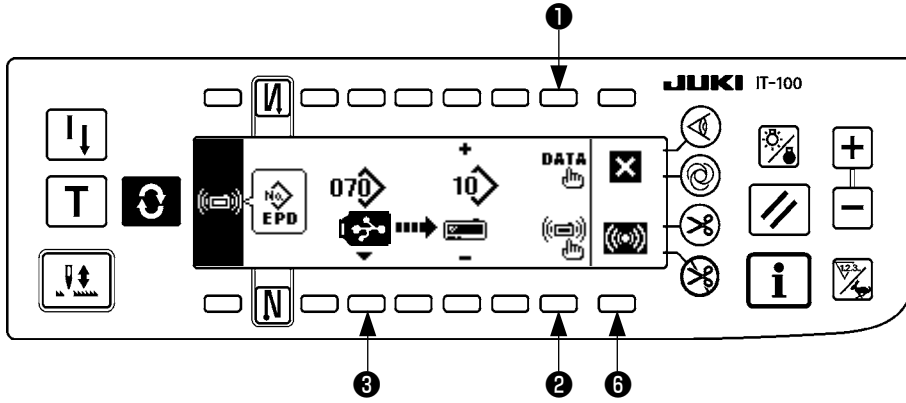
### 3) İletişim modu

İletişim moduna giriş prosedürü için, IT-100 Talimat Kılavuzunda "Bakım personeli seviyesi için bilgi" maddesine bakınız.

Aşağıdaki konular iletişim modunda uygulanabilir.

1. Ortamdaki verilerin (EPD) üzerine yazdırılabilir ve dikiş çeşidine kaydedilebilir.
2. Dikiş çeşidi SU-1 ya da ortama yüklenebilir.

### ■ İletişim ayarı ekran görünümü



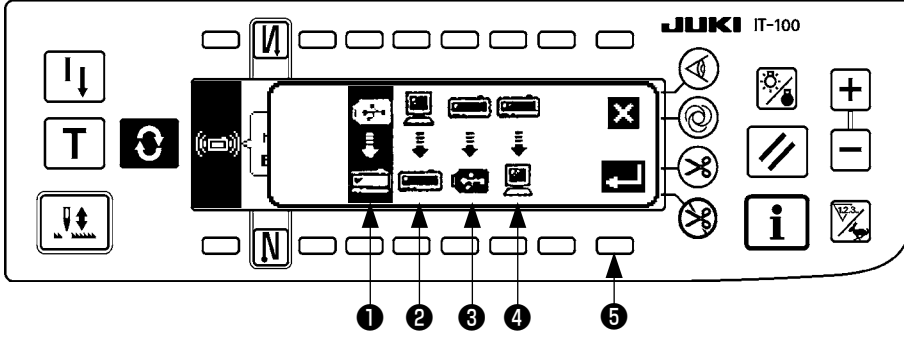
### İndirme örneği

Örnek) Ortamdaki 70 numaralı parametre dosyası, 10 numaralı dikiş çeşidine indirilir.

1. Ortam kapağını açın ve USB flaş bellek bu açıklığa yerleştirin.
2. Veri seçimi  
EPD başlangıçta seçilir, çünkü EPF form verileri sadece DLU-5494 için kullanılır.
3. İletişim yönteminin seçimi  
İletişim yöntemi ayar ekranı görünümüne geçmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde 2 üzerine basın.







## ■ İletişim ayarı ekran görünümü



O an seçili olan iletişim yöntemi tersine video olarak görülür.

### [İşaretle ilgili açıklama]

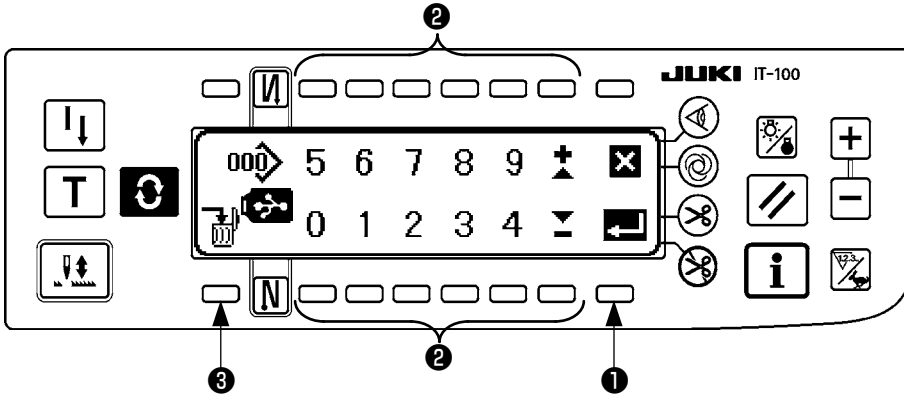
- ①  : Ortamdan indirin
- ②  : SU-1'den indirin
- ③  : Ortama yükleyin
- ④  : SU-1'e yükleyin

Ortamdan indirmeyi seçmek için ① üzerine basın. Ardından kabul etmek için ⑤ üzerine basın.

### ④ Ortam dosya numarasını seçmek

Ortam giriş ekranı dosya numarasını görüntülemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ③ üzerine basın.

## ■ Dosya No. girdi ekranı

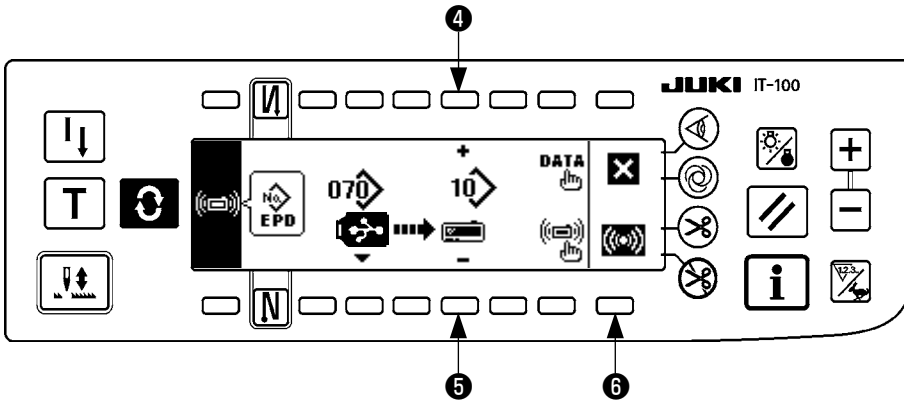


Ortam dosya numarasını ② ile girin. Girilen dosya Numarası > işaretinin içinde görülür. Numaraya, dosya numarası girildikten sonra ① ile onay verilir.

## ⑤ Özel model Numarası belirlemek

Özel model Numarası belirlemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ④ ve ⑤ üzerine basın.

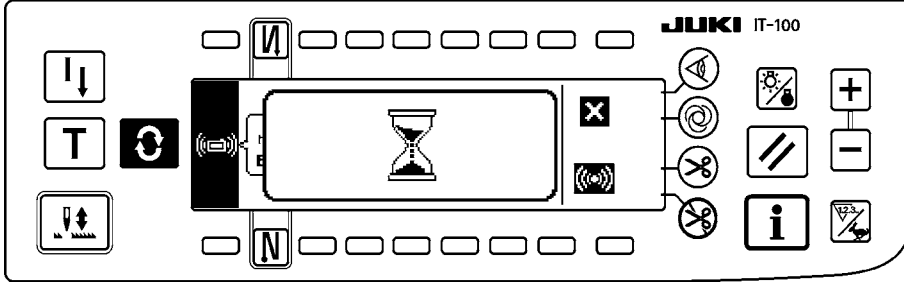
## ■ İletişim ayarı ekran görünümü



## ⑥ İndirme işlemi başlangıcı

Tüm ayar işlemleri tamamlandıktan sonra, indirme işlemini başlatmak için iletişim ayarı ekran görünümünde ⑥ üzerine basın.

## ■ İletişim devam ediyor ekran görünümü







İletişim devam ediyor ekran görünümünün ardından iletişim ayar ekranı görünümüne dönünce iletişim tamamlanmış olur.

### Yükleme örneği


Örnek) 8 numaralı dikiş çeşidi, ortamın 15 numaralı parametre form dosyası olarak yüklenir.

- 1 Ortam kapağını açın ve USB flaş bellek bu açıklığa yerleştirin.
- 2 Veri seçimi  
EPD başlangıçta seçilir, çünkü EPF form verileri sadece DLU-5494 için kullanılır.
- 3 İletişim yönteminin seçimi  
İletişim yöntemi ayar ekranı görünümüne geçmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde 2 üzerine basın.

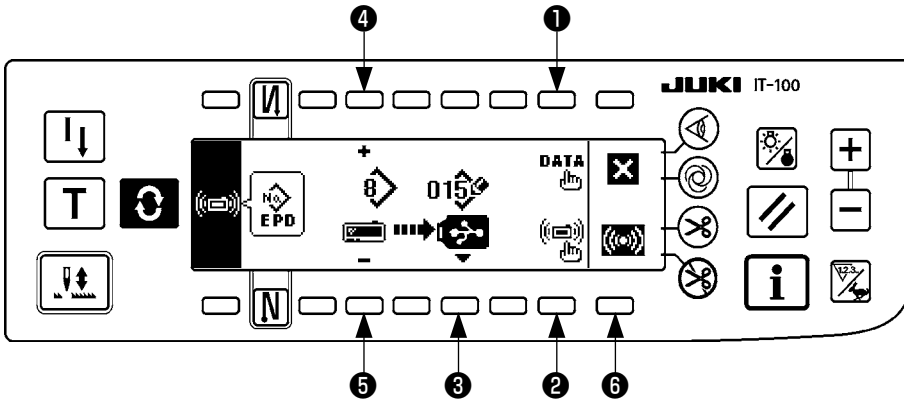
#### [İşaretle ilgili açıklama]

- 1  Ortamdan indirin
- 2  SU-1'den indirin
- 3  Ortama yükleyin
- 4  SU-1'e yükleyin

İletişim ayarları ekran görünümünde 3 üzerine basın ve ortama yüklemeyi seçtikten sonra onay vermek için 5 üzerine basın.

- 4 Özel model numarasının belirlenmesi  
Özel model numarasını belirlemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde 4 ve 5 üzerine basın.
- 5 Ortam dosya numarasını seçmek  
Ortam giriş ekranı dosya numarasını görüntülemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde 3 üzerine basın.  
Ortam dosya numarasını girin. Girilen dosya Numarası  işaretinin içinde görülür.  
Dosya numarasını girdikten sonra 1 ile onay verin.
- 6 Yükleme başlangıcı  
Tüm ayar işlemleri tamamlandıktan sonra, yükleme işlemini başlatmak için iletişim ayarı ekran görünümünde 6 üzerine basın.

## ■ İletişim ayarı ekran görünümü

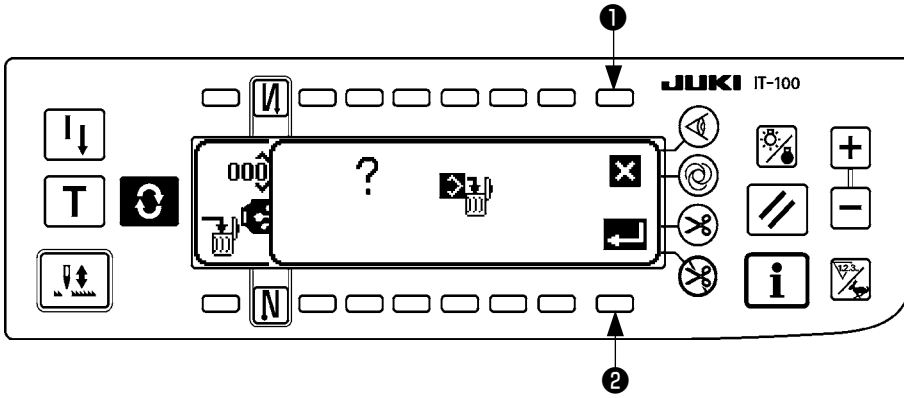


İletişim devam ediyor ekran görünümünün ardından iletişim ayar ekranı görünümüne dönünce iletişim tamamlanmış olur.

## [Ortam dosyasının silinmesi]

Silmek istediğiniz dosya numarasını ortam giriş ekranı dosya numarasında seçtikten sonra 3 düğmesine basın. Bu durumda ekran görünümü silme işleme onay verme ekran görünümüne geçer.

## ■ Silme işlemi için onay ekranı görünümü



1 üzerine basarsanız silme işlemi yarıda kalır. Ekran daha sonra dosya Numarası giriş ekranı görünümüne döner.

2 üzerine basarsanız silme işlemi gerçekleşir. Ekran daha sonra dosya Numarası giriş ekranı görünümüne döner.



**Silinen dosya geri alınamaz. Silme işlemi gerçekleştirirken dikkatli olun.**

### (3) Dış ara yüz

Dış ara yüz, çalışma paneli ile bu çalışma panelinden farklı olan sistemi birbirine bağlayan bölüm demektir. Kullanım ve detaylar için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.

#### 1. Ortam giriş yeri

Ortam giriş yeri, çalışma panelin sağ tarafı bulunan kapak içine takılıdır.

#### 2. Ethernet portu

Ethernet konektörü, çalışma panelinin sağ tarafından bulunan kapağa takılıdır.

#### 3. RS-232C noktası

RS-232C konektör, çalışma panelinin arka tarafında bulunan kauçuk kapakçık içine yerleştirilmiştir.

#### 4. Genel giriş noktası (Üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü)

Genel giriş konektörü CN105, çalışma panelinin arka tarafında bulunan kablo çıkış kapağı içine yerleştirilmiştir.

## 20. HATA EKRANI GÖRÜNÜMÜ

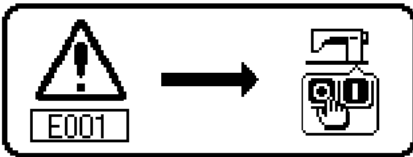


İki farklı tür hata vardır, çalışma panelinden gelenler ve SC- 922'den (kontrol kutusu) gelenler. Her iki tür hata da hata ekranında ve zil ile uyarı verir.

Prosedürlerdeki farklılıklardan ötürü İki türlü panel ekran görünümü vardır.



- 1) Sıfırlama düğmesine basın, hata ekranını sildikten sonra hatanın nedenini ortadan kaldırın.



- 2) Gücü KAPALI konuma getirdikten sonra hata nedenini ortadan kaldırın.

## (1) Hata kodu listesi (Paneldeki hata ekranı görünümü)

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

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E000	Veri sıfırlamanın gerçekleştirilmesi (Bu bir hata değildir.)	<ul style="list-style-type: none"><li>Makine kafası değiştirildiği zaman.</li><li>Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman.</li></ul>	
E003	Senkronizer konektöründe bağlantısızlık	<ul style="list-style-type: none"><li>Dikiş makinesi kafası senkronizerinden gelen konum saptama sinyali girilmediği zaman.</li><li>Senkronizer bozuk ise.</li><li>Kayış gevşek.</li><li>Makine kafası uygun değil.</li><li>Motor kasnağı uygun değil.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Senkronizer konektöründe (CN33) gevşek bağlantı ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.</li></ul>
E004	Senkronizer alt konum sensörü bozuk		<ul style="list-style-type: none"><li>Senkronizer kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.</li><li>Kayış gerginliğini kontrol edin.</li><li>Makine kafası ayarını kontrol edin.</li><li>Motor kasnağı ayarını kontrol edin.</li></ul>
E005	Senkronizer üst konum sensörü bozuk		
E007	Motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none"><li>Makine kafası kilitlenirse</li><li>Makine kafasının garanti ettiğinden çok daha ağır malzemeler dikiliyorsa.</li><li>Motor çalışmıyorsa</li><li>Motor ya da sürücü bozuksa.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin.</li><li>Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.</li><li>Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.</li></ul>
E008	Tanımlanmamış makine kafası seçilmiş	<ul style="list-style-type: none"><li>SC-922'yi desteklemeyen bir makine kafası seçilmiş.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>095 numaralı fonksiyon ayarını kullanarak makine kafası seçimini kontrol edin.</li><li>PWR PCB'nin revizyonunu kontrol edin. Rev. 01 ise PWR PCB'yi revizyon numarası Rev. 02 veya üstü olan bir PWR PCB ile değiştirin.</li></ul>
E011	Ortam takılı değil.	<ul style="list-style-type: none"><li>Ortam takılı değil.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E012	Okuma hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Ortamdaki veriler okunamıyor.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E013	Yazdırma hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Ortamdaki veriler yazdırılmıyor.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E014	Yazmaya karşı korumalı	<ul style="list-style-type: none"><li>Ortam, yazdırmaya karşı korumalı.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E015	Format hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Formatlama yapılamıyor.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E016	Dış ortam kapasitesi dolu	<ul style="list-style-type: none"><li>Ortam kapasitesi yetersiz.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E019	Dosya çok büyük	<ul style="list-style-type: none"><li>Dosya çok büyük.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E032	Dosya dönüşüm hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Dosya dönüştürülemiyor.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.</li></ul>
E041	Dikiş kaydedici hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Dikiş kaydedici veri hatası halinde bu hata numarası görülür.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.</li></ul>
E044	Tarih ve zaman hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Tarih ya da günün saatiyle ilgili işlem/veri hatası halinde bu hata numarası görülür.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.</li></ul>
E053	Üretim destek fonksiyonunun başlatıldığına dair bildirim (Bu bir hata değildir)	<ul style="list-style-type: none"><li>Üretim desteği fonksiyonu başlatıldıktan ya da program yükseltildikten sonra bu hata numarası görülür.</li></ul>	
E055	Üretim yönetimi hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Üretim yönetimi, iş yönetimi veri hatası halinde bu hata numarası görülür.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.</li></ul>
E056	İş yönetimi hatası	<ul style="list-style-type: none"><li>Veri hatası halinde bu hata numarası görülür.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.</li></ul>

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E057	Adım süresi izleme hatası	• Adım süresi izleme hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E065	Ağ aktarımı başarısız	• Verilerin ağ üzerinden kişisel bilgisayara gönderilememesi halinde bu mesaj görülür.	• Ağda herhangi bir sorun olup olmadığını kontrol edin.
E067	ID okunamadı	• ID dosyasındaki verilerin bozulmuş olması halinde bu mesaj görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E070	Kayışın kayması	• Makine kafası kilitliken. • Kayış gevşek.	• Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin. • Kayış gerginliğini kontrol edin.
E071	Motor çıkışı konektöründe bağlantısızlık	• Motor konektöründe bağlantısızlık	• Motor çıkış konektöründe gevşek bağlantı ya da bağlantısızlık olup olmadığını kontrol edin.
E072	İplik kesme hareketi sırasında motorda aşırı yük	• E007 ile aynı	• E007 ile aynı
E204	USB yerleştirme	• USB sürücü takılıken dikiş makinesi çalıştırılırsa bu mesaj görülür.	• USB sürücüyü çıkarın.
E205	ISS arabellekte kalan süre uyarısı	• ISS verilerinin yüklendiği ara bellek dolmaya yakınsa bu mesaj görülür. Ara bellek doluyken dikiş makinesi sürekli kullanılırsa, kayıtlar en eski veriden itibaren silinmeye başlanır.	• Veri çıkışı.
E220	Yağlama uyarısı	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı zaman.	• Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)
E221	Yağlama hatası	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı ve dikiş dikilemediği zaman.	• Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)
E302	Düşme saptama düğmesi hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa)  (İplik kesici bıçak sensörü)	• Güç açık konumdayken düşme algılayıcı düğme girilmiş olabilir.  • Makine kafası devrilme detektörünün konektörü çıkmış. • İplik kesici bıçak konumu hatalı.	• Güç şalteri kapalı konumdayken makine kafasının devrilip devrilmemesini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir). • Düşme algılayıcı düğme kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin. • Düşme algılayıcı düğme kolunun bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. • Eğim algılayıcı düğme kolunun makine tablasına yeterince temas edip etmediğini kontrol edin. (Masada bir çukur vardır veya çubuk yatağın montaj yeri çok uzaktır.) • Makine kafası devrilme detektörünün konektöründe (CN48) gevşeme ya da kopukluk kontrolü yapın. • İplik kesme sensörünün konumu • Dikiş makinesinde iplik kesici yoksa, 74 numaralı fonksiyon ayarını 0 (sıfır) olarak girin.
E303	Yarım daire plaka sensör hatası	• Yarım daire plaka sensör sinyali saptanamıyor.	• Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. • Motor kodlayıcı konektör bağlantısının kopmuş olup olmadığını kontrol edin.
E499	Basitleştirilmiş program verileri hatası	• Komut parametresi verileri belirtilen aralığın dışında.	• İlgili basitleştirilmiş programı yeniden girin. • Basitleştirilmiş programı etkisiz olarak düzenleyin.
E703	Çalışma paneli, olması gerekenden farklı bir dikiş makinesine bağlı. (Dikiş makinesi modeli hatası)	• İletişim başlangıcında, çalışma paneli ve dikiş makinesi modeli uyumsuz.	• Çalışma panelini, doğru dikiş makinesi modeline bağlayın.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E704	Sistem versiyonunda uyumsuzluk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem versiyonu, iletişim başlangıcındaki doğru versiyondan farklı.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistem versiyonunu, çalışma panelinde kullanılabilen versiyon olarak yeniden yazdırın.</li> </ul>
E730	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyal konektörü (CN30) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor 500 sti/min ya da daha hızlı değerde ve belirtilen yöne zıt yönde çalışırsa bu hata meydana gelir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Ana mil motor kodlayıcı kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.</li> <li>Ana mil motor güç besleme kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E799	İplik kesme işleminde zaman aşımı	<ul style="list-style-type: none"> <li>İplik kesme kontrolü işlemi, önceden belirlenen süre içinde (üç saniyede) tamamlanmıyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kurulmuş olan makine kafasının seçilen makine kafası tipinden farklı olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor kasnağı çapının (etkin çap) ayarlara uygun olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Kayışın gevşek olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E808	Solenoid'te kısa devre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid gücünün voltajı normale dönmüyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E809	Tutma hareketi hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid, tutma hareketine geçmiyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoidte aşırı ısınma olup olmadığını kontrol edin (CTL devre kartı grubu Devre bozulur.)</li> </ul>
E810	Solenoid akımında anormal durum	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid'de kısa devre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid direnci</li> </ul>
E811	Anormal voltaj	<ul style="list-style-type: none"> <li>Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir.</li> <li>100V spesifikasyonuna sahip olan SC-922 modele 200V verilmiş.</li> <li>JA: 120V elektrik paneline 220V uygulanmış.</li> <li>CE: 230V elektrik paneline 400V uygulanmış.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>Garanti edilenden düşük voltaj verilirse.</li> <li>200V spesifikasyonuna sahip olan SC-922 modele 100V verilmiş.</li> <li>JA: 220V elektrik paneline 120V uygulanmış.</li> <li>Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.</li> <li>Sigorta ya da canlandırıcı direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E906	Çalışma paneli iletişim hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çalışma paneli kablosu bağlı değil</li> <li>Çalışma paneli bozuk.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çalışma paneli konektöründe (CN38) gevşeme ya da bağlantı sorunu olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına sıkışmış olabilir.</li> </ul>
E924	Motor sürücüsü hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sürücüsü bozulmuş.</li> </ul>	
E942	Arızalı EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> <li>EEPROM üzerine veri yazdırılmıyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü KAPALI konuma getirin.</li> </ul>