

TÜRKÇE

**SC-922
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. SPESİFİKASYONLAR	1
II. KURULUM	1
1. Masaya monte etme.....	1
2. Motor ünitesinin takılması.....	2
3. Kontrol panelinin monte edilmesi	2
4. Kayışın takılması.....	3
5. Kasnak kapağının ayarlanması.....	3
6. Koruyucu pimin ve kayışın kaymasını önleyen braketin kurulumu ve ayarı.....	4
7. Kabloların bağlanması.....	5
8. Bağlantı kolunun takılması	9
9. Makine kafasının ayar prosedürü.....	10
10. Makine kafasının ayarlanması (sadece doğrudan tahrikli motorlu dikiş makinesi)	11
III. OPERATÖR İÇİN	12
1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü	12
2. Çalışma paneli (CP-18)	13
3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü.....	14
(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi	14
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi	15
4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları	16
5. Üretim destek fonksiyonu	18
6. SC-922 ayar fonksiyonları	21
7. Fonksiyon ayar listesi	23
8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama	29
9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi	43
10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi.....	43
11. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için ilmek hizalaması (ağır malzemeler için).....	44
12. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme giriş/çıkış fonksiyonu	45
13. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme kullanımı	46
14. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması	47
15. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi.....	48
16. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması	48
17. Dış giriş/çıkış konektörü	49
18. Malzeme kenarı sensörünün bağlanması.....	50
IV. BAKIM	51
1. Arka kapağın çıkarılması.....	51
2. Sigortanın değiştirilmesi	51
3. Hata kodları	52

I. SPESİFİKASYONLAR

Besleme gerilimi	Tek faz 100 ile 120V arasında	3 faz 200 ile 240V arasında	Tek faz 220 ile 240V arasında
Frekans	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.
Giriş	310VA	310VA	310VA

* Elektrik gücü, LU-1510N-7 makine kafasıyla donatılmış model için bir referans değerdir. Bu değer, seçilen makine kafasına göre değişir.

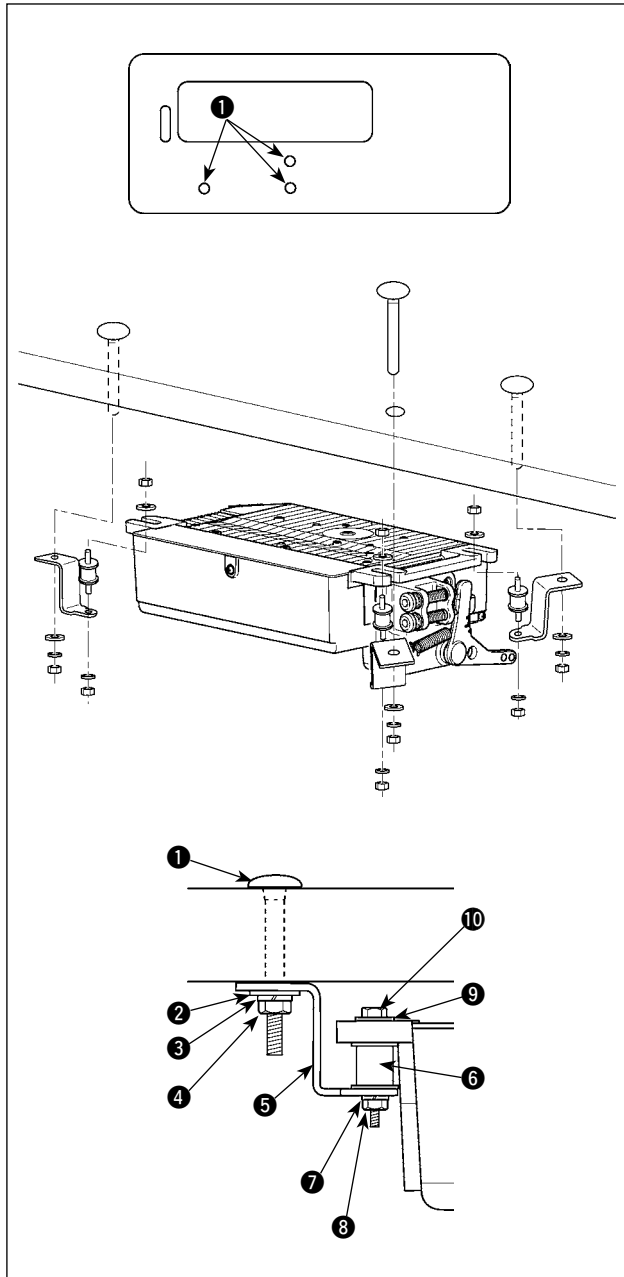
II. KURULUM

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.

Bu kılavuz yukarıda bahsi geçen iki kurulum yöntemi için izlenecek prosedürü açıklar.

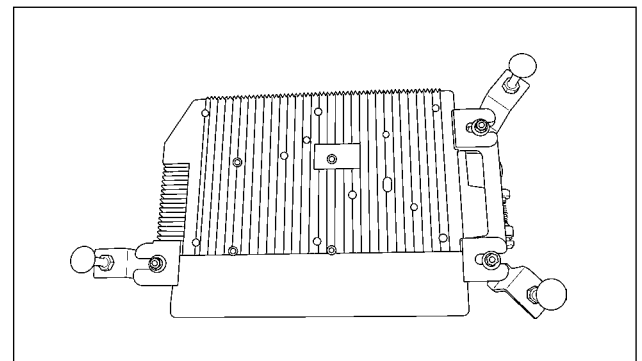
1. Masaya monte etme

SC-922'yi doğrudan tahrikli motora bağlı türde bir makine kafası ile kullanacaksanız, kontrol kutusunu aşağıdaki talimatlara göre masanın üzerine monte edin.



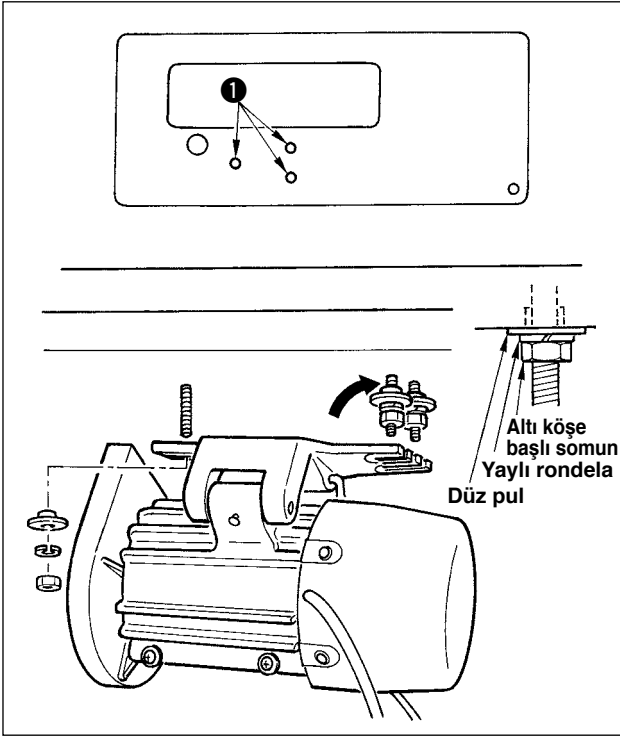
Burada SC-922'yi LU-2810-7 dikiş makinesinin masasına monte etmek için izlenecek prosedür açıklanmaktadır. Başka bir makine kafası kullanmak için, ilgili dikiş makinesinin ana gövdesine ait Kullanım Kılavuzuna göre kontrol kutusunu monte edin. Kontrol kutusu askı plakasını ünite ile birlikte temin edilen montaj civatalarıyla masanın üzerine 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) Ünite ile birlikte temin edilen askı plakasını **5** düz pul **2**, yaylı pul **3** ve somun **4** kullanarak üç civataya sabitleyin.
- 3) Kauçuğu **6** yaylı pul **7** ve somun **8** kullanarak askı plakasına sabitleyin.
- 4) Kontrol kutusunun bir ucunu kauçuğun iki civatanın takılı olduğu taraftaki dişli bölümün üzerine asın. Ardından, kontrol kutusunun diğer ucunu karşı tarafa asın.
- 5) Kauçuğun diğer dişli tarafını düz pul **9** ve somun **10** kullanarak geçici olarak sabitleyin. Bu durumda, yaylı pul kullanılmaz.
- 6) Kontrol kutusunun montaj konumunu ayarlayın. Ardından, somunları iyice sıkın.



2. Motor ünitesinin takılması

SC-922'yi kayış tahrikli türde bir makine kafası ile kullanacaksanız, kontrol kutusunu aşağıdaki talimatlara göre motor ünitesinin üzerine monte edin.

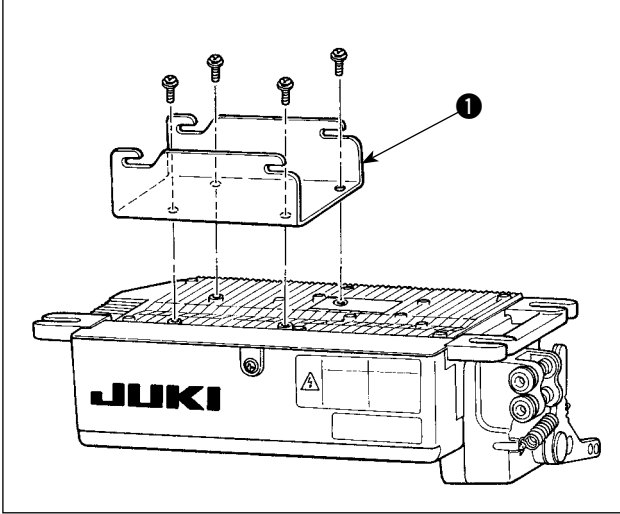


Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen tespit civatası grubunu kullanarak motor ünitesini masaya monte edin.

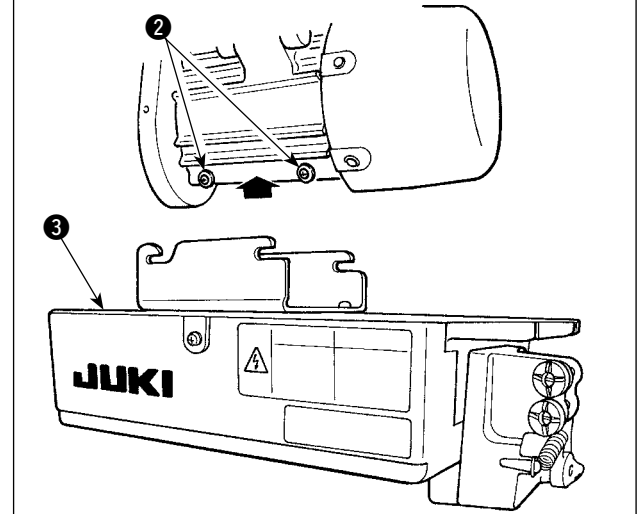
Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunları ve pulları şekilde gösterildiği gibi takarak motor ünitesini sağlam bir şekilde masaya tespit edin.

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

3. Kontrol panelinin monte edilmesi

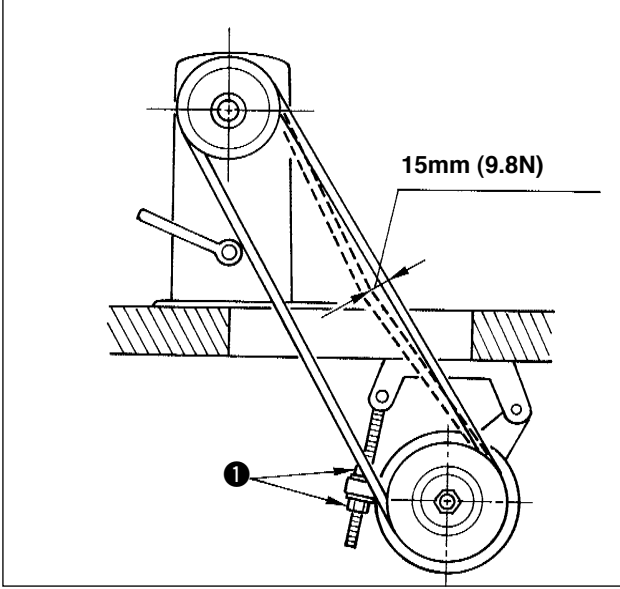


- 1) Üniteyle birlikte temin edilen braket **1**, temin edilen vidaları kullanarak (M5 x 10) şekildeki gibi takın.



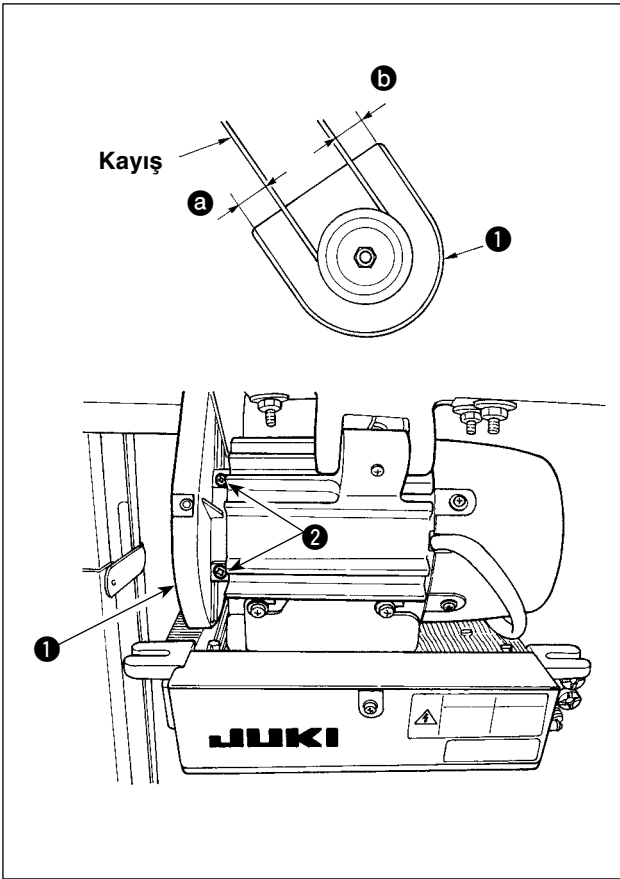
- 2) Motor ünitesiyle birlikte aksesuar olarak temin edilen dört vidayı **2** gevşetin, kontrol paneli ünitesini **3** vidalara astıktan sonra vidaları **2** sıkıp kontrol paneli ünitesini **3** tespit edin.

4. 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.

5. Kasnak kapağının ayarlanması



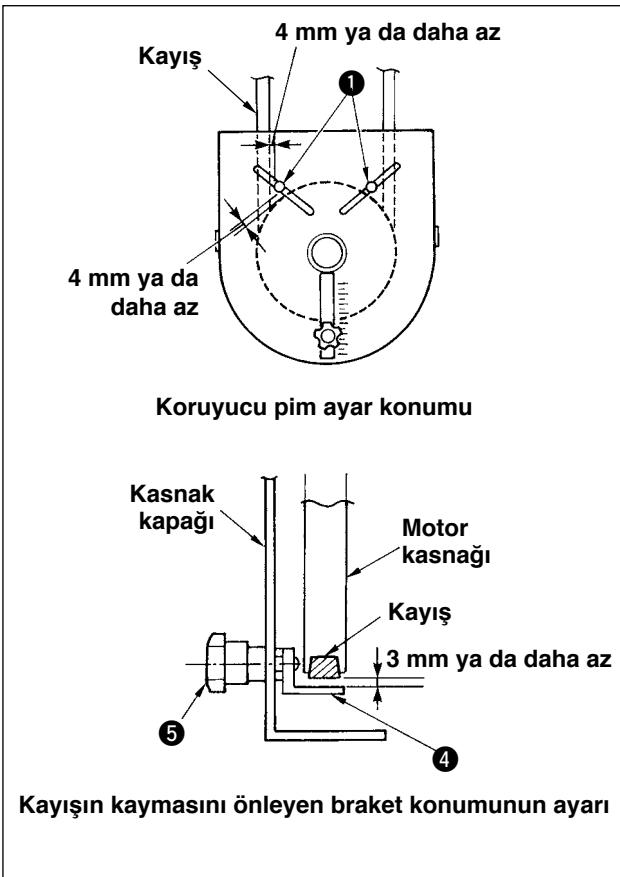
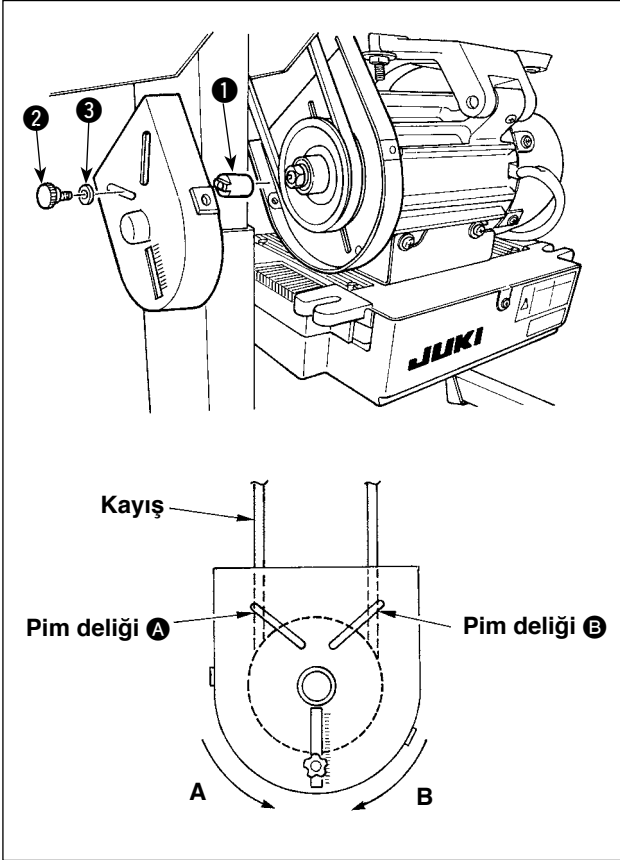
- 1) Kayış gerginliğini ayarladıktan sonra kasnak kapağını **1** ayarlayın; kayış ile kasnak kapağı **1** arasındaki **a** ve **b** boşluğu aynı olmalıdır.
- 2) Ayar bittikten sonra, kasnak kapağının **1** yanındaki vidaları **2** sıkın ve yerinden kaymaması için kasnak kapağını **1** sıkıca tespit edin.

6. 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 takmak için, dikiş makinesinin dönüş yönüne uygun olarak motor kasnağının kapağındaki A ya da B montaj deliğini seçin, üniteyle birlikte temin edilen vidayı 2 ve pulu 3 kullanarak pimi seçtiğiniz deliğe takın.
 - a) Motor mili eğer yukarıdaki şekilde gösterilen A yönünde dönüyorsa:
→ Koruyucu pimi 1 pim deliğine A takın.
 - b) Motor mili eğer yukarıdaki şekilde gösterilen B yönünde dönüyorsa:
→ Koruyucu pimi 1 pim deliğine B takın.
- 2) Koruyucu pimin ve kayışın kaymasını önleyen braketin ayarı
Koruyucu pimin 1 ve kayışın kaymasını önleyen braketin 4 konumunu soldaki şekle uygun olarak ayarlayın.
 - a) Koruyucu pimin ayarlanması
Vidayı 2 gevşetip ayarlayarak, koruyucu pimin 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 ve kayış arasında kalan boşluğa parmaklarınız sıkışarak yaralanmaya neden olabilir. Kayışın kaymasını önleyen braket 4 uygun şekilde ayarlanmazsa, kayış kayarak güvenliğinizi riske atabilir.
- 3) Ayar yaptıktan sonra, koruyucu pimin 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 pimin 1 ve kayışın kaymasını önleyen braketin 4 kasnak ve kayışla temas etmediğini kontrol edin.

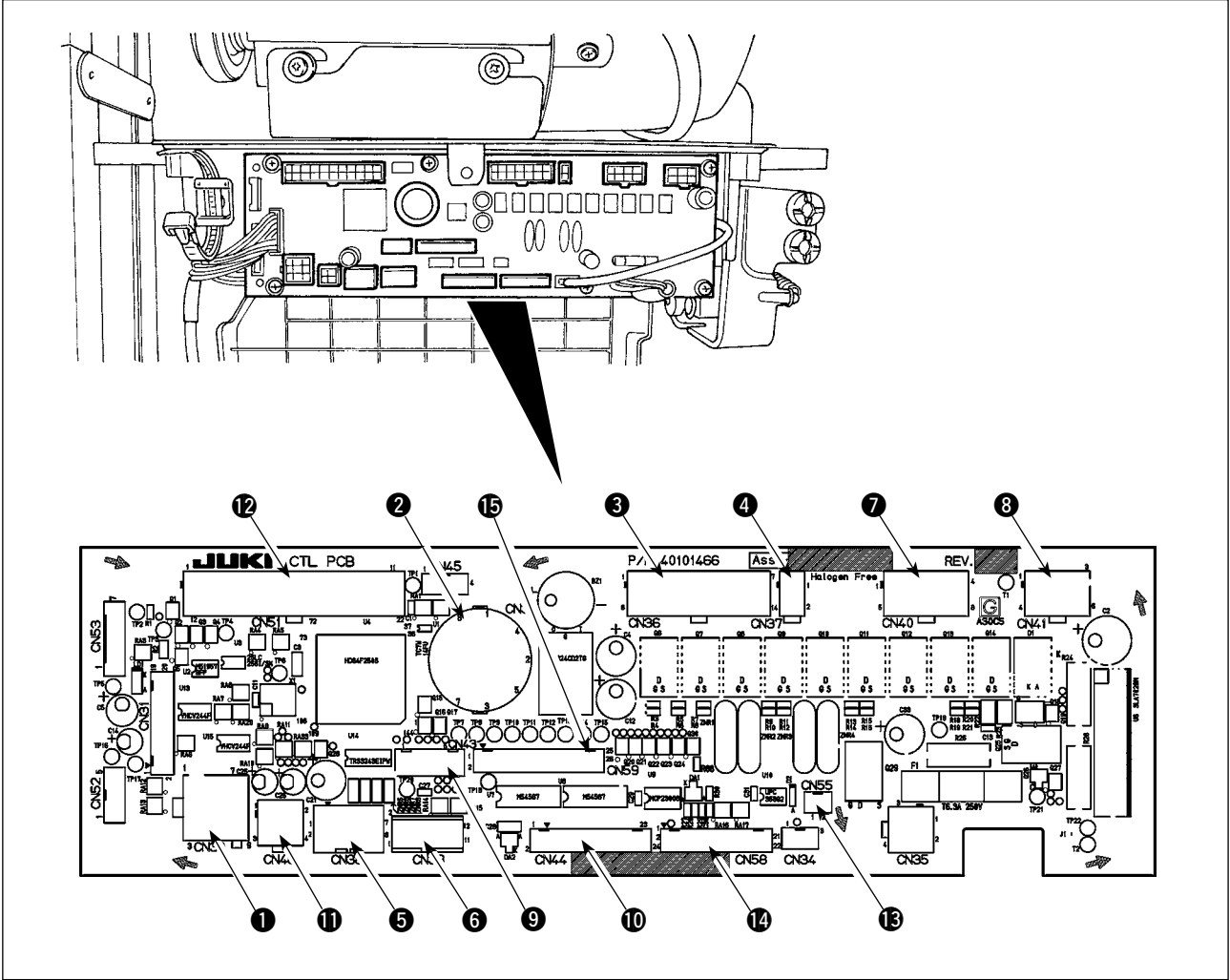
7. Kabloların bağlanması

UYARI :

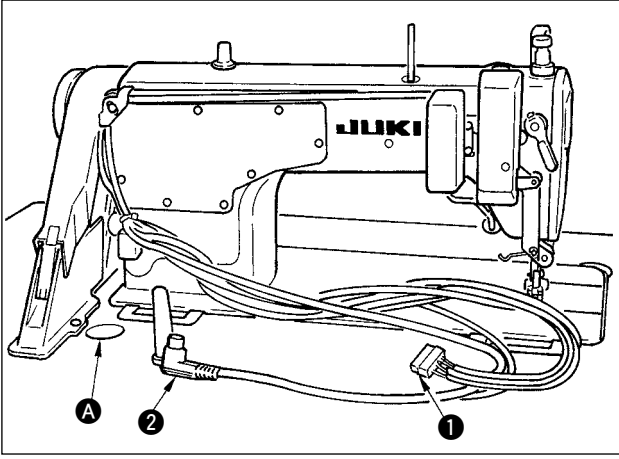


- Dikiş makinesinin aniden çalışmasını önlemek için, bir sonraki çalışmaya, gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekledikten sonra devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış 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 Kılavuzunu dikkatle okuyun.

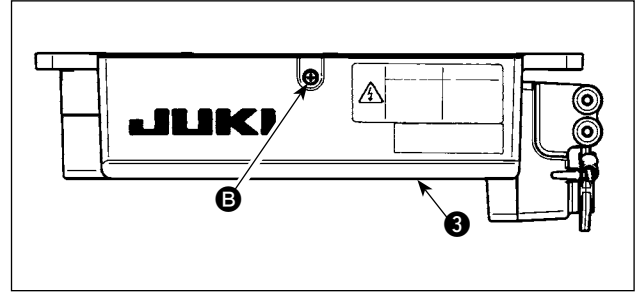
Aşağıdaki konektörler SC-922 üzerinde hazırlanır. Makine kafasına takılı cihazları bağlamak için, makine kafasından gelen kabloları ilgili noktalara bağlayın.



- | | | | |
|--------|--|---------|---|
| 1 CN30 | Motor sinyal konektörü | 9 CN43 | İğne mili konum dedektörü (+12 V tipi): İğne mili konumunu algılar. |
| 2 CN33 | İğne mili konum dedektörü (+5 V tipi): İğne mili konumunu algılar. | 10 CN44 | Elle kullanılan düğme: Geriye doğru hareket düğmesi dışında elle kullanılan düğme. |
| 3 CN36 | Makine kafası solenoidi: İplik kesici, ters dikiş solenoidi, düzeltme işlemi düğmesi vb. | 11 CN48 | Emniyet anahtarı (standart) : Gücü kapalı konuma getirmeden dikiş makinesi devrilirse, tehlikelere karşı koruma sağlamak için dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez. SEÇENEK düğmesi : Bu düğmenin dahili fonksiyonuna geçilerek giriş fonksiyonu değiştirilebilir. |
| 4 CN37 | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi. (Sadece otomatik baskı ayağı kaldırıcı tipi için) | 12 CN51 | Genişletilmiş giriş/çıkış konektörü |
| 5 CN38 | Çalışma paneli: Çeşitli dikiş türleri programlanabilir. (CP-18 dışındaki çalışma panellerinin ayrıntıları için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız. | 13 CN55 | LED lamba (+5 V tip): İsteğe bağlı olarak LED lamba bağlanabilir. (Işık miktarının nasıl ayarlanacağı konusunda bilgi edinmek için "III-4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları" sayfa 16 na bakınız.) |
| 6 CN39 | Sabit makine pedali : JUKI standardı PK70 vb. Dikiş makinesine dış sinyalle kumanda edilebilir. | 14 CN58 | Genişletilmiş giriş konektörü (sensör girişi vb. için) |
| 7 CN40 | Tek iğne kontrol solenoidi: Tek iğne kontrol cihazıyla donatılmış LH-4100 dikiş makinesinde kullanılır. | 15 CN59 | Genişletilmiş çıkış konektörü (solenoid valf çıkışı için) |
| 8 CN41 | Stepping motor : Sadece DLU-5494N-7 için kullanılır. | | |

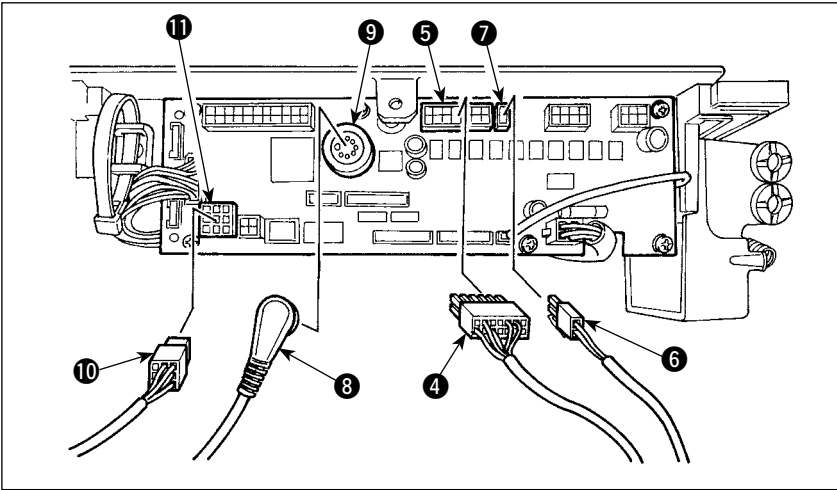


- 1) İplik kesici solenoid kablolarını ❶, geri dikiş solenoidi ve dedektör kablolarını ❷ masadaki delikten A geçirip masanın altına yönlendirin. (Doğrudan tahrikli motor tipi makine kafaları için detektör kablosu ❷ sağlanmaz.)



- 2) Kapağı açmak için kapaktaki ❸ vidayı B torna-vidayla gevşetin. Doğrudan tahrikli motor tipi bir makine kafası kullanıyorsanız 4) adıma geçin.

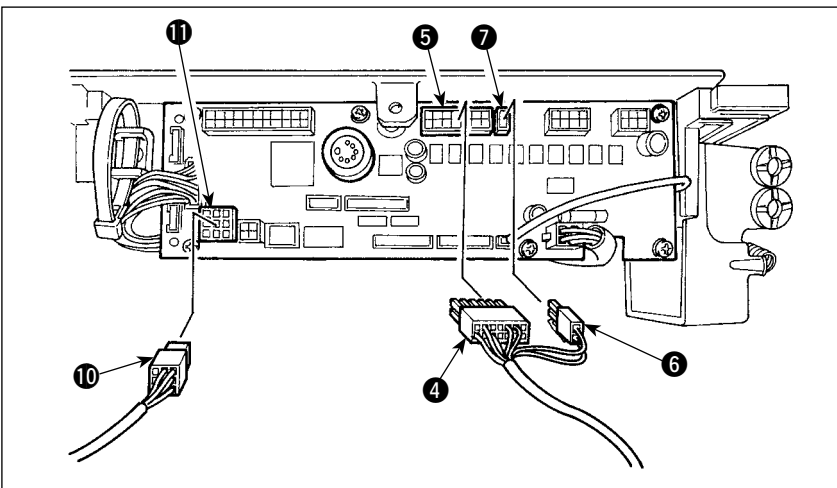
[Kayış tahrikli türde bir makine kafası için]



- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu ❹ konektöre ❺ bağlayın (CN36). Opsiyonel AK cihazı takılı ise, AK cihazından gelen 2P konektörünü ❻ konektöre ❼ bağlayın (CN37). Dedektörden gelen konektörü ❸ konektöre ❾ (CN33) takın. Motordan gelen 9P konektörü ❿ devre kartının üzerindeki konektöre ❶ (CN30) bağlayın. 5) adıma geçin.

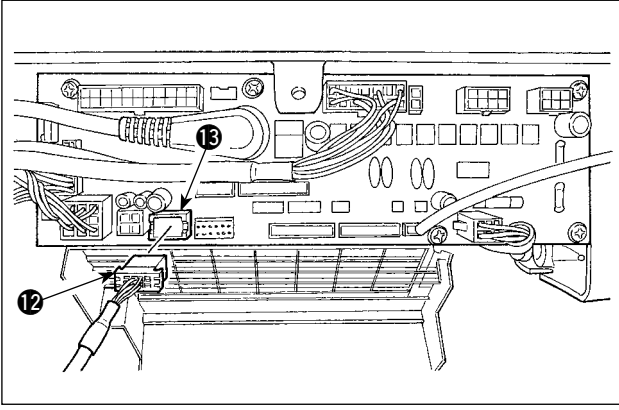
(Dikkat) AK cihazını kullanırken, otomatik kaldırıcı fonksiyonu seçimini onayladıktan sonra AK cihazını kullanıp kullanmayacağınızı belirleyin. (Ayrıntılar için “III-14. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması” sayfa 47 kısmına bakınız.)

[Doğrudan tahrikli motor türünde bir makine kafası için]



- 4) Makine kafasından gelen 14P kabloyu ❹ konektöre ❺ (CN36) bağlayın. 2P konektörünü ❻, ❼ konektörüne (CN37) bağlayın. Motordan gelen 9P konektörü ❿ devre kartının üzerindeki konektöre ❶ (CN30) bağlayın. 5) adıma geçin.

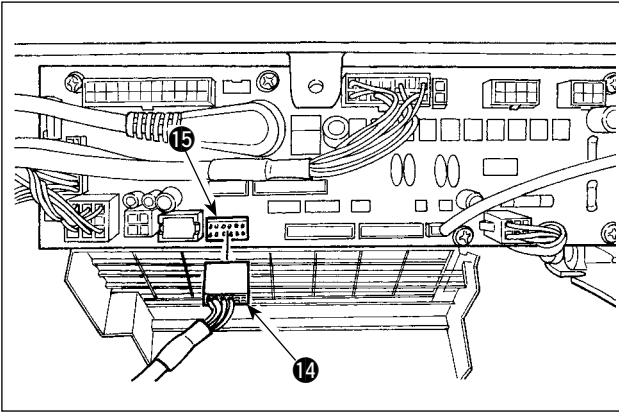
[Çalışma paneli konektörü bağlanıyor]



- 5) Çalışma paneli konektörü temin edilmektedir. Konektörün 12 yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre 15 (CN38) bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

[Ayakta çalışılan makinede pedal bağlantısı]

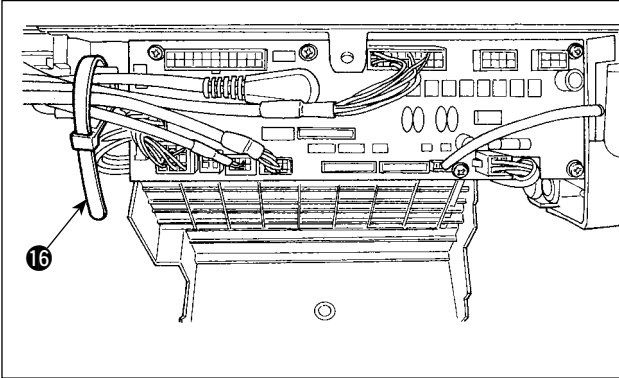


- 6) Devam eden iş için dikiş makinesini pedal ünitesiyle birlikte kullanmak için, PK70 konektörünü 14, PCB üzerindeki 15 konektörüne (CN39: 12P) bağlayın.

(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

(Dikkat) 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.

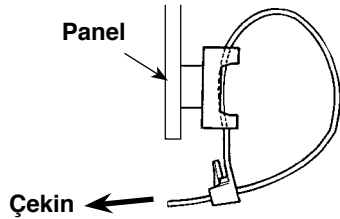
[Tüm kabloların demet haline getirilmesi]



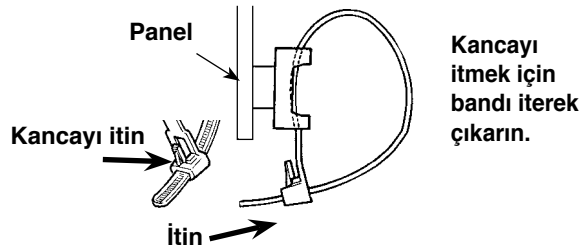
- 7) Konektörü taktıktan sonra, panelin yanındaki kelepçeyle 16 birlikte bütün kabloları çekin.

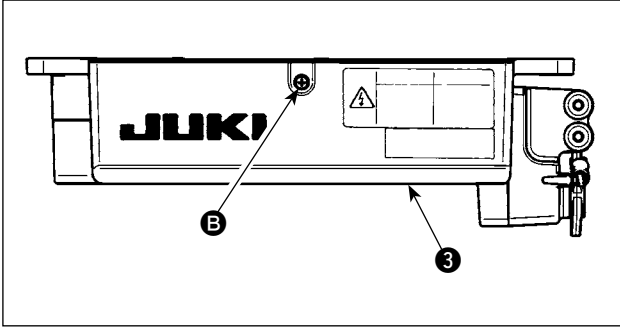
**(Dikkat) 1. Kablo kelepçesini ve kablo tutucu bandını ilgili prosedüre uygun şekilde sabitleyin.
2. Konektörü çıkarırken kablo taşıyıcısından çıkarın, çıkarırken kablo kelepçesinin kancasına bastırın.**

Kablo kelepçesinin kilitleilmesi



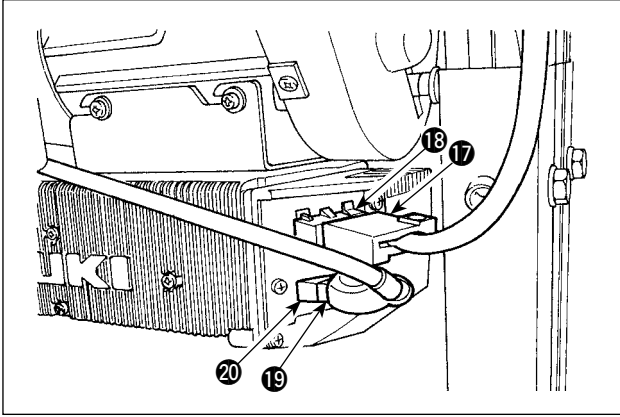
Kablo kelepçesinin çıkarılması





8) Kapağı ③ kapatın ve vidayı ⑤ tornavidayla sıkarak kapağı sabitleyin.

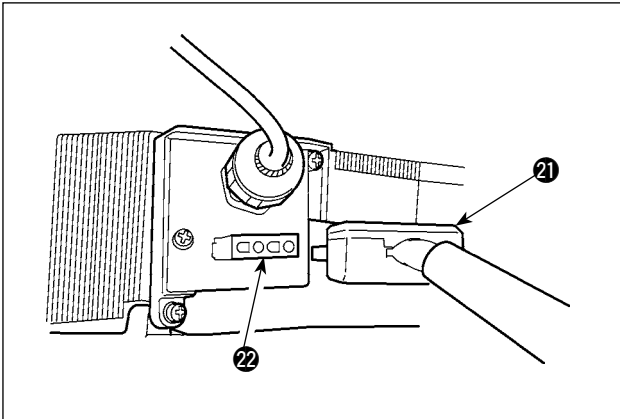
(Dikkat) Kablonun kapağa ③ sıkışmamasına dikkat edin.



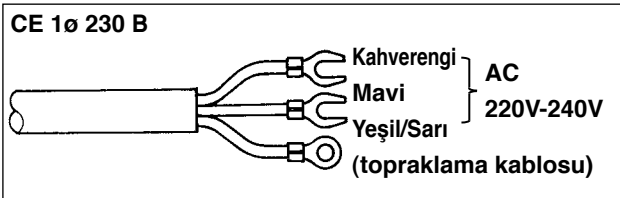
9) Konektörü 4P ⑪, panelin yan tarafındaki konektöre ⑫ bağlayın.

10) Güç anahtarının motor çıkış kablosunu ⑬ konektöre ⑭ bağlayın.

[Sadece CE spesifikasyonları için]



Motor çıkış kablosunu ⑮, panelin yan tarafındaki konektöre ⑯ bağlayın.

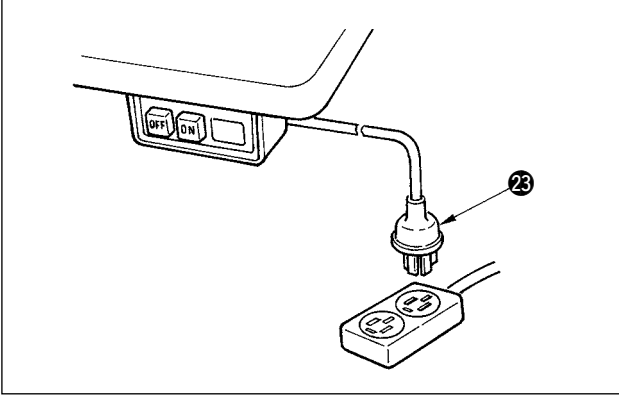


Güç şalterinin takılması

Elektrik kablosunu güç şalterine bağlayın.

[CE spesifikasyonları]

Tek faz 230V : Güç kabloları : Kahverengi, mavi ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)



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

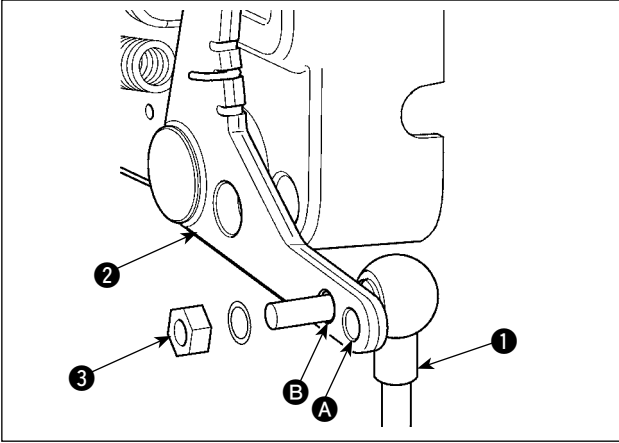
- (Dikkat) 1. Elektrik kablosunun üst ucu, kullanım yeri ya da voltaj kaynağına göre değişiklik gösterir. Düğmeyi yerleştirmeden önce, besleme voltajı ile kontrol paneli üzerinde belirtilen voltaj değerini tekrar karşılaştırın.
2. Elektrik fişini 23 emniyet standartlarına göre hazırlayın.
3. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) bağlı olduğunuzdan emin olun.

8. Bağlantı kolunun takılması



UYARI :

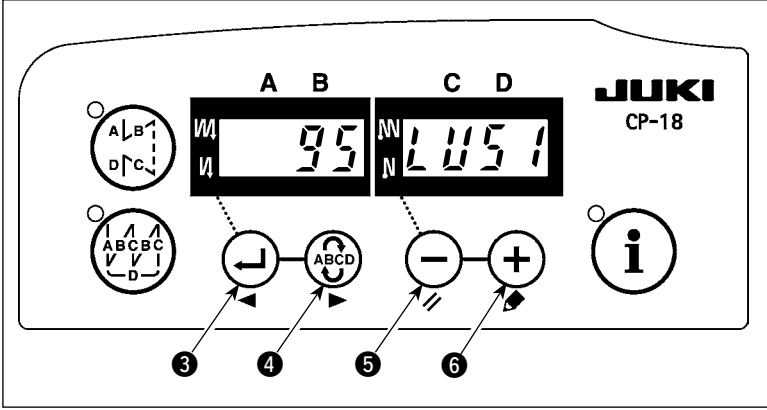
Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekledikten sonra başlatın.



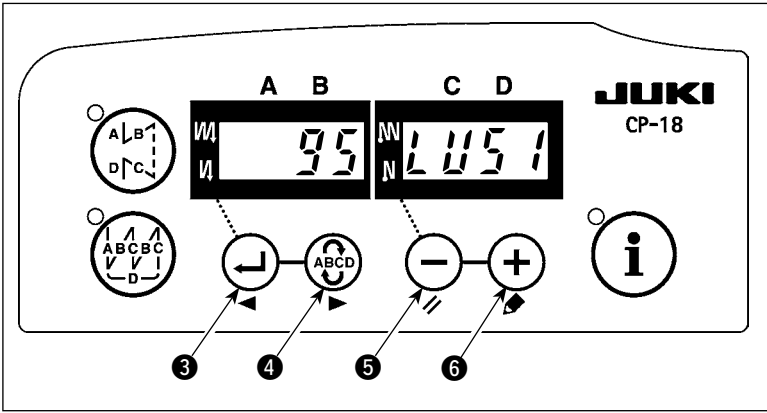
- 1) Bağlantı kolunu 1, pedal kolu 2 montaj deliğine B somun 3 kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun 1 montaj deliğine A yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.

9. Makine kafasının ayar prosedürü

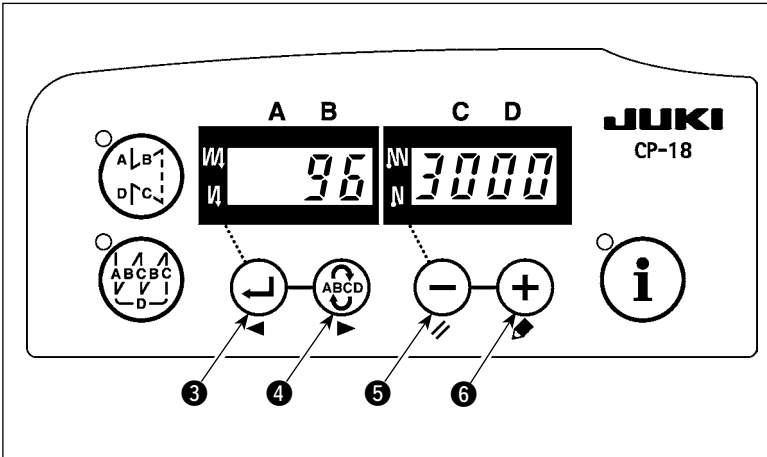
(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, makine kafasının ayarı sırasında kullanılacak olan çalışma panelinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.



- 1) "III-6. SC-922 ayar fonksiyonları" sayfa 21 bölümüne bakınız ve 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



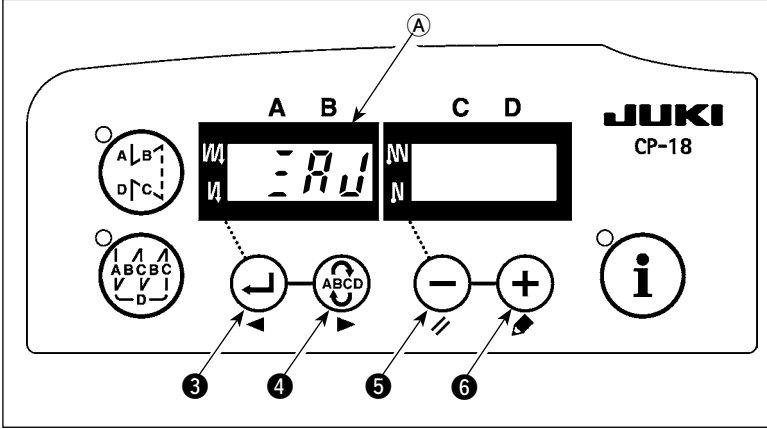
- 2) (-) düğmesine 5 (+) düğmesi 6 basarak makine kafası tipi seçilebilir.
* Makine kafası tipi için, dikiş makinesinin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki "Makine kafası listesi"ne bakınız.



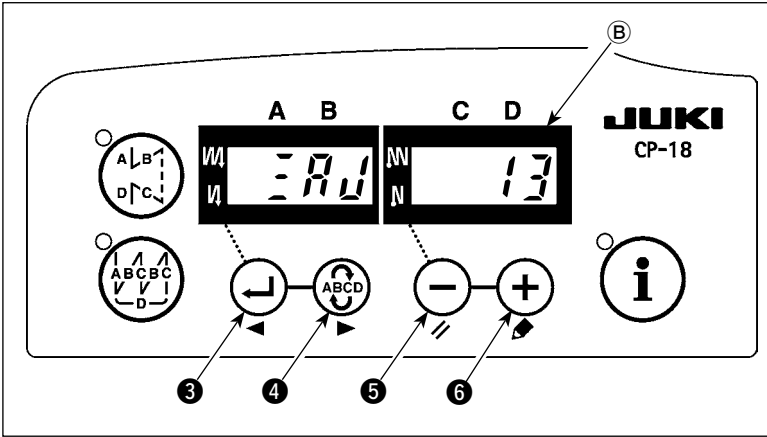
- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, (←) düğmesine 3 (→) düğmesi 4 basınca 94 ya da 96 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

10. Makine kafasının ayarlanması (sadece doğrudan tahrikli motorlu dikiş makinesi)

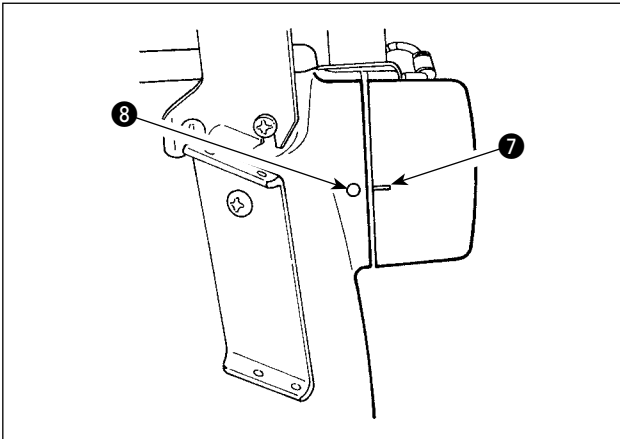
- (Dikkat) 1. Elle çevrilen kasnak üzerindeki beyaz işaret noktası ile kapak konkavı arasındaki kayma eğer iplik kesiminin ardından aşırı miktarda ise, aşağıdaki işlemi uygulayarak makine kafasının çalışma sırasındaki açısını ayarlayın.
2. CN33 ya da CN43 konektörüne bağlanan makine kafası parçaları ayar gerektirmez.
(“II-7. Kabloların bağlanması” sayfa 5 na bakın.)



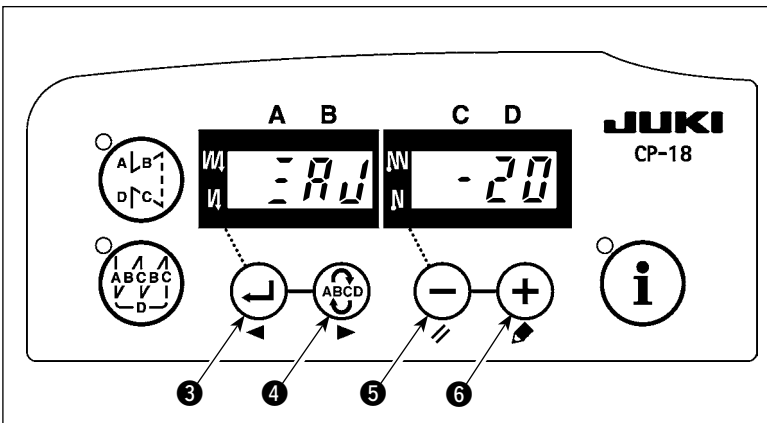
- 1) **ABCD** düğmesine **4** ve **−** düğmesine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede **RU** görülür (**A**) ve ayar moduna geçiş yapılır.



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



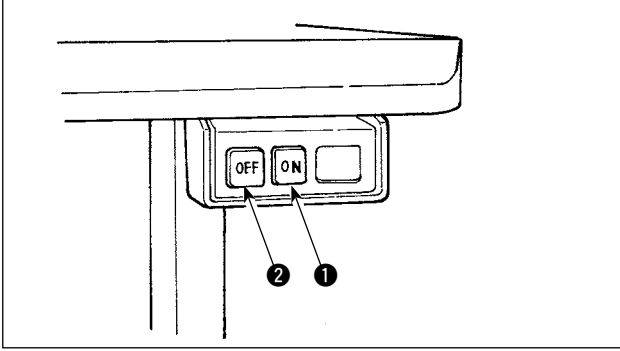
- 4) Bu durumda, kasnak üzerindeki işaret noktasını **7** kasnak kapağındaki oyuk **8** ile hizalayın.



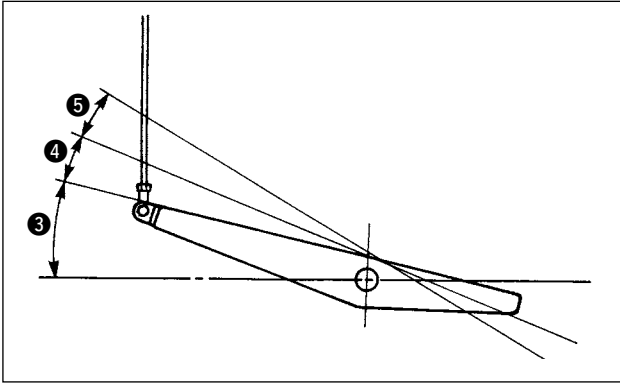
- 5) Ayar işlemini bitirmek için **+** düğmesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)

III. OPERATÖR İÇİN

1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü

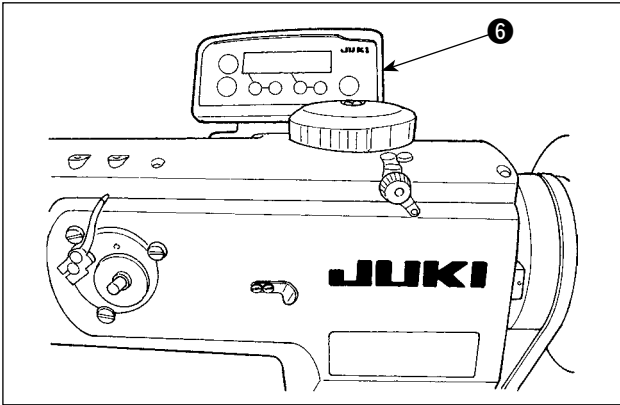


(Dikkat) Kurulum sonrasında dikiş makinesinin güç şalteri ilk kez AÇIK konuma getirildiğinde, başlatma prosedürü yürütüldüğü için çalışmaya hazır hale gelmesi biraz daha uzun zaman alabilir. Ayrıca güç şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman iğne mili hareket edebileceği için, iğnenin altına ne elinizi ne de başka bir cismi kesinlikle koymayın.

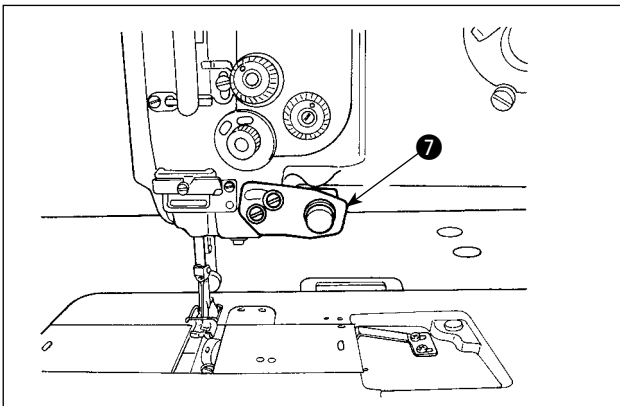


- 1) Gücü açık konuma getirmek için, güç şalterinin açma düğmesine ① basın.
(Dikkat) Güç şalteri AÇIK konuma getirildiği halde güç göstergesi LED'i yanmazsa, gücü derhal KAPALI konuma getirip voltajı kontrol edin. Ayrıca, böyle bir durumda güç anahtarını KAPALI konuma getirdikten 2-3 dakika sonra yeniden AÇIK konuma getirin.
- 2) Kurulu bazı makine kafalarında, iğne milinin üst konumda olmaması halinde iğne mili otomatik olarak üst konuma döner.
- 3) Pedalın ön kısmına ③ basılınca, dikiş makinesi bu basma miktarına bağlı olarak belli bir devir sayısında çalışır. Pedal nötr konuma döndüğü zaman dikiş makinesi durur.
- 4) Pedalın arka tarafına ④ hafif basılınca baskı ayağı yukarı kalkar. (Sadece PFL tipi için)
- 5) Pedalın arka tarafına ⑤ güçlü bir şekilde basılınca iplik kesme gerçekleşir.

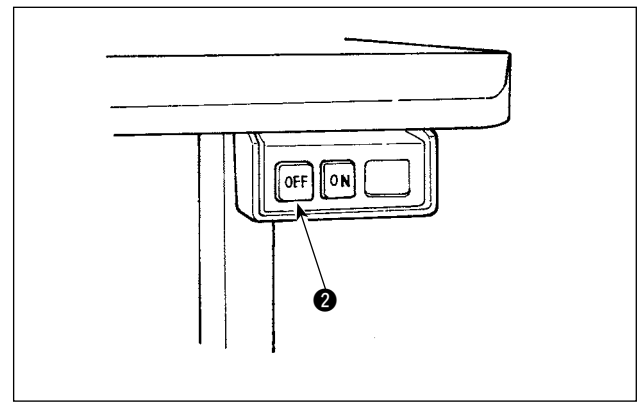
	PFL	KFL
Baskı ayağını pedalla çalıştırma	Var	Yok
İplik kesmede pedal basma derinliği	Çok	Az



- 6) Bazı dikiş makinesi kafası tiplerinde, çalıştırma panelini kullanarak dikiş başlangıcında ya da sonunda geri beslemeli dikiş gibi çeşitli dikiş çeşitlerini programlamak mümkündür. Dikiş makinenizde CP-18 ⑥ kullanıyorsanız, ayrıntılar için bakınız **“III-3. Dikiş çeşitlerini kullanma prosedürü” sayfa 14**. Dikiş makinenizde başka bir işlem yaparken, ilgili çalışma panelinin Kullanım Kılavuzuna bakınız. (Verilen şekil, LU-1510N-7 kullanıldığı hali tasvir ediyor.)

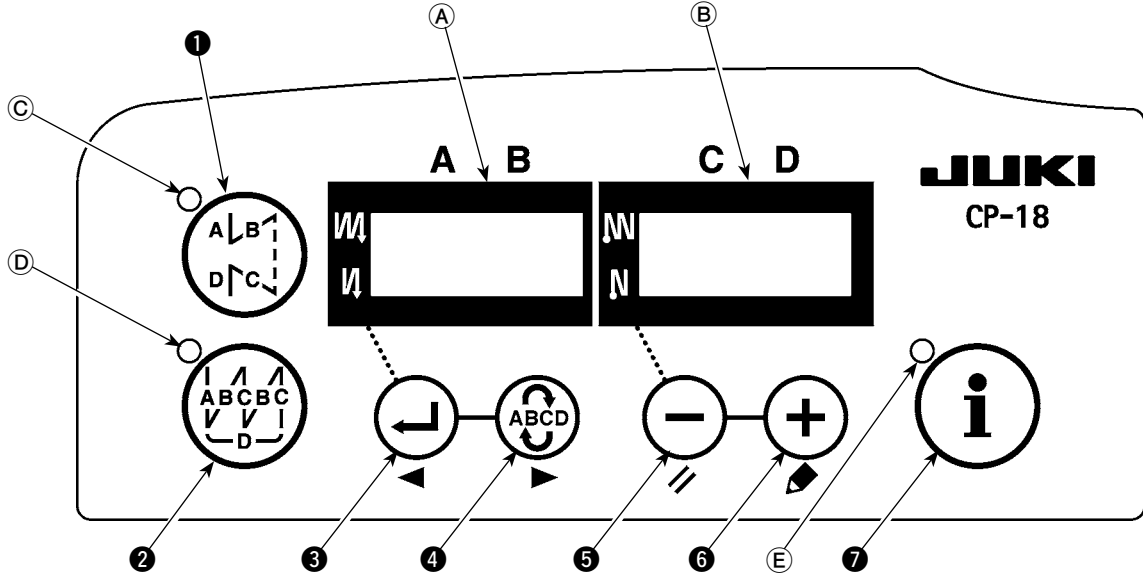









- 7) Bazı dikiş makinesi kafalarında, geriye doğru hareket düğmesine ⑦ basarak geri beslemeli dikiş yapılır.
(Verilen şekil, LU-1510N-7 kullanıldığı hali tasvir ediyor.)



- 8) Dikiş tamamlanınca, güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce dikiş makinesinin durduğunu kontrol edin ve güç şalterini kapalı konuma getirmek için kapama düğmesine ② basın.

2. Çalışma paneli (CP-18)



- ①  düğmesi : Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ②  düğmesi : Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ③  düğmesi : Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak ve ayar içeriğine onay vermek için kullanılır.
- ④  düğmesi : Değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçmek için kullanılır.
* Seçilen proses yanıp söner.
- ⑤  düğmesi : Seçilen ekranın (yanıp sönen kısım) içeriğini değiştirmek için ve dikiş sonunda geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ⑥  düğmesi : Seçilen ekranın içeriğini (yanıp sönen kısım) değiştirmek için kullanılır.
- ⑦  düğmesi : Üretim destek fonksiyonunu ya da tek dokunuş ayarını bulmak için kullanılır (düğme bir saniye basılı tutulur).

Ⓐ ve Ⓑ göstergeleri : Çeşitli bilgiler görülür.

LED Ⓒ : Geriye doğru dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

LED Ⓓ : Üst üste binen dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

LED Ⓔ : Üretim destek fonksiyonu seçildiği zaman yanar.

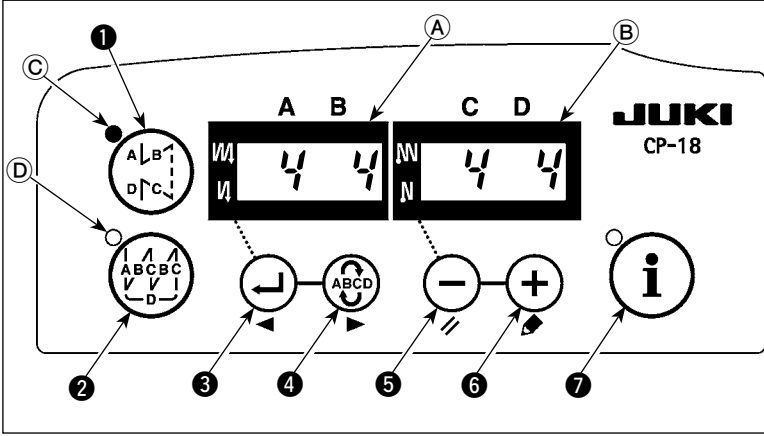
Tek dokunuşla ayarı çalıştırıldığında yanıp söner

3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü



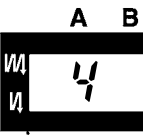
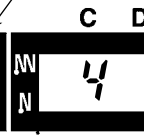
- (Dikkat) 1. CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.
2. Bazı makine kafalarında geriye doğru dikiş çeşidi kullanılamaz.



(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi

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








[Geri beslemeli dikiş ayar prosedürü]

- 1)  düğmesine basarak geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir. Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin iken LED  yanar, dikiş başlangıcında geri beslemeli ilmek sayısı  üzerinde görünürken dikiş sonunda geri beslemeli ilmek sayısı  üzerinde görülür.

 düğmesini  kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin.

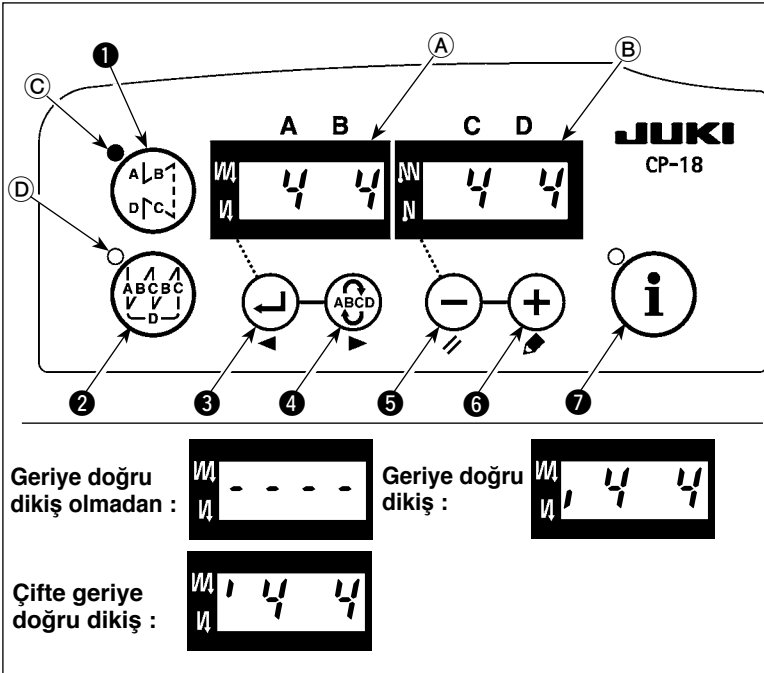
Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir.



 düğmesini  ve  düğmesini  kullanarak seçilen prosesdeki ilmek sayısını değiştirin.



Yaptığınız değişikliğe onay vermek için  düğmesine  basın.

(İlmeğin sayısı 0 ile 15 arasında ayarlanabilir.)

(Dikkat) Bir prosesdeki ilmek sayısı göstergesi yanıp sönerken dikiş makinesi dikiş dikmez.

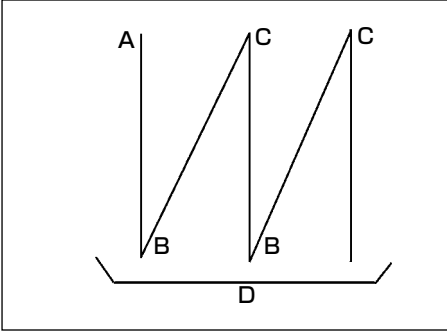


- 2) Geri beslemeli ilmek sayısı göstergesi yanıp sönmeyenken,  düğmeye  her basıldığında, "dikiş başlangıcında geri besleme dikiş" özelliği "dikiş başlangıcında çifte geri besleme dikiş" ve "dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş yok" olarak değişir.

Ayrıca  düğmeye  ne zaman basılsa, geri beslemeli dikiş özelliği artık dikiş sonunda çifte geri besleme dikişe döner, ardından dikiş sonunda geri beslemeli dikiş yapılmaz.

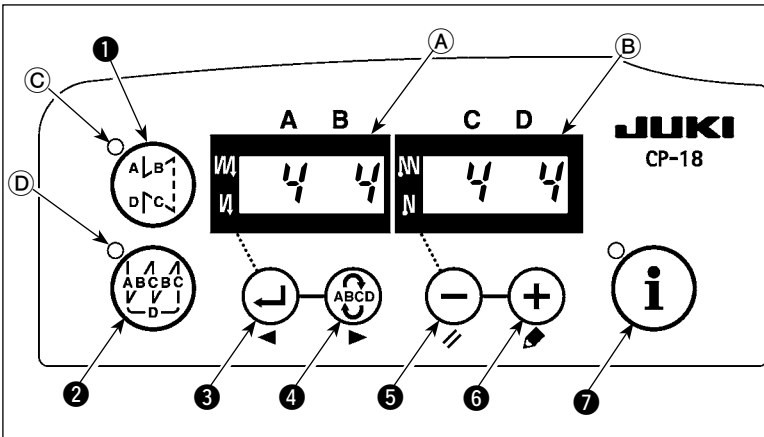
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi

Üst üste binen dikiş çeşidi programlanabilir.



- A : Normal dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- B : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- C : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- D : Tekrar sayısı
0 ile 9 arasında

(Dikkat) D prosesi 5 kez olarak ayarlanırsa, bu dikiş A → B → C → B → C şeklinde tekrarlanır.



[Üst üste binen dikiş ayar prosedürü]

- 1) düğmesine **2** basarak üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir. Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin olduğu zaman LED **D** yanar.
- 2) düğmesini **4** kullanarak değiştirecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin. Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir.

3) düğmesini **5** ve düğmesini **6** kullanarak seçilen prosesdeki ilmek sayısını değiştirin.

4) Yaptığınız değişikliğe onay vermek için düğmesine **3** basın.

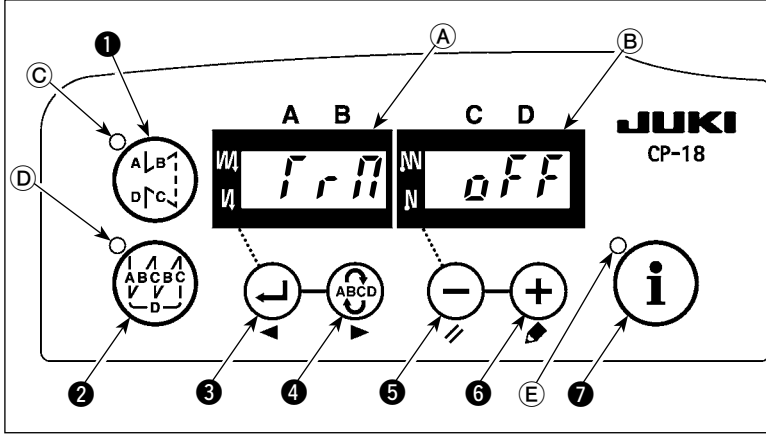
düğmeye **3** basarak ayara onay verilmezse dikiş makinesi çalışmaz.)

(Dikkat) Üst üste çakışan dikiş çeşidi, otomatik çalışma modunda yapılır. Üst üste çakışan ilmek sayısı, pedala basıldıktan sonra dikiş makinesi tarafından otomatik olarak dikilir.

4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları

Fonksiyon ayarlarının bir kısmı, normal dikiş koşullarında kolaylıkla ayarlanır.

(Dikkat) Bu bölümde ele alınan fonksiyon ayarları için bakınız **“III-6. SC-922 ayar fonksiyonları” sayfa 21.**



[Tek dokunuşta çalıştırma ayar prosedürü]

- 1) Paneli fonksiyon ayar moduna geçirmek için **i** düğmeyi **7** bir saniye basılı tutun.
- 2) **←** düğmesini **3** ya da **ABCD** düğmesini **4** kullanarak ilgili başlığı değiştirin. **-** düğmesini **5** ve **+** düğmesini **6** kullanarak ayar değeri değiştirilebilir.

- 3) Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

(Dikkat) **i** düğmeye **7** basarak ayarlara onay verilir.

- 1) İplik kesme fonksiyonu (**r n**)

o F F : İplik kesme işlemi yapılmaz (solenoid çıkışını engelleme: İplik kesici, tokatlayıcı)
o n : İplik kesme işlemi etkin.

- 2) Tokatlama fonksiyonu (**H P**)

o F F : İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışmaz
o n : İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışır

- 3) Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu (**S H o r**)

o F F : Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu etkindir.
o n : Tek adımda otomatik dikiş etkindir.

(Dikkat) Malzeme sonu sensörü fonksiyonu ayarlıyken bu fonksiyon etkindir. Üst üste binen dikiş işlemi sırasında tek adım işlemini engellemek mümkün değildir. Devir sayısı, 38 numaralı ayarda belirlenen değerdir.

- 4) Maksimum ilmek hızı ayarı (**S P d**)

Makine kafasının en yüksek ilmek hızı belirlenir. Ayar değerinin üst sınırı, SC'nin bağlı olduğu makine kafasının tipine bağlı olarak değişir.

Ayar aralığı: 150 – Maks. değer [sti/min]

- 5) Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (**F d**)

o F F : Malzeme sonu sensörü fonksiyonu etkin değil.
o n : Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makinesi 7 (**F d S r**) ile önceden belirlenen sayıda ilmeği diker ve durur.

* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü ayarı için 12 numaralı fonksiyon ayarı kullanıldığı zaman etkindir.

- 6) Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu (**F d r r**)

o F F : Malzeme sonunu saptama etkin değilken otomatik iplik kesme fonksiyonu.
o n : Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makinesi 7 (**F d S r**) ile önceden belirlenen sayıda ilmeği diktikten sonra ipliği keser.

* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü ayarı için 12 numaralı fonksiyon ayarı kullanıldığı zaman etkindir.

- 7) Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı (**F d S r**)

Malzeme sonu saptadıktan sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek olan ilmek sayısı
Ayarlanabilen ilmek sayısı : 0 ile 19 arası (ilmek)

(Dikkat) Belirlenen ilmek sayısı yeterli değilse, dikiş makinesinin devir sayısına bağlı olarak, önceden belirlenen ilmek sayısı sınırları içindeyken dikiş makinesi duramayabilir.

- ⑧ LED lamba ışığının miktarının ayarlanması (*LAPP*)
LED lamba (isteğe bağlı) ışığının miktarını ayarlamak için kullanılır.
Ayar aralığı : %0 ila 100
- ⑨ Optik sensör fonksiyonu (*LG5*)
OFF : Optik sensör fonksiyonu etkin değil
ON : Optik sensör girişinden sonra, ⑫ (*LG5F*) ile ayarlanan ilmek sayısının dikilmesinin ardından dikiş makinesi durur.
* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.
- ⑩ Optik sensör filtre fonksiyonu (*LG6*)
OFF : Optik sensör filtre fonksiyonu etkin değildir.
ON : Optik sensörün tespitinden sonra, ⑪ (*LG65*) ile ayarlanan ilmek sayısının dikişi dikiş makinesi tarafından tamamlanıncaya kadar giriş geciktirilir.
* Bu fonksiyon, optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.
- ⑪ Optik sensör filtresi için ilmek sayısı (*LG65*)
Optik sensör giriş durumunun etki edeceği sürenin geciktirilmesi için ilmek sayısının ayarlanması amacıyla kullanılır.
Ayar aralığı: 0 ilâ 99 ilmek
* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.
- ⑫ Optik sensörü durdurmak için gereken ilmek sayısı (*LG5F*)
Optik sensör girişinden dikiş makinesinin durmasına kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlamak için kullanılır
Ayar aralığı: 0 ilâ 99 ilmek
* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.
- (Dikkat) Küçük bir sayı ayarlanırsa, devir sayısına bağlı olarak dikiş makinesi ayarlanan ilmek sayısında duramayabilir.**
- ⑬ Optik sensörün algılama sayısı (*LG6F*)
Optik sensör girişinin AÇIK konuma geldiği her seferde dikiş makinesi durur ve ayarlanan sayıya erişildiğinde otomatik iplik kesme gerçekleştirilir.
Ayar aralığı: 1 ilâ 15
* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.
- ⑭ Pedal basma hızını sınırlandırma fonksiyonu (*LG5P*)
Bu fonksiyon optik sensör girişi sırasında pedal basma hızını sınırlandırır.
0 : Bu fonksiyon etkin değildir.
1 : Tek adım hızına sabitlenmiştir (38 numaralı fonksiyon ayarı)
2 : Tek adım hızı ile sınırlandırılmıştır (38 numaralı fonksiyon ayarı)
3 : Optik sensör etkinleştirildiğinde, pedala basılınca dikiş makinesi otomatik modda çalışır.
* Bu fonksiyon optik sensör 12 numaralı fonksiyon ayarı ile ayarlandığında etkinleşir.

5. Üretim destek fonksiyonu

Üretim destek fonksiyonu üç farklı fonksiyondan (altı farklı mod) ibarettir, örneğin üretim miktarı yönetimi fonksiyonu, çalışma ölçüm fonksiyonu ve masura sayacı fonksiyonu vardır. Bunların her birinde kendine ait üretimi destekleyici etki vardır. Uygun fonksiyonu (modu) seçiniz.

■ Üretim miktarı yönetimi fonksiyonu

Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]

Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]

Hedeflenen parça adedi, gerçek parça adedi ve hedeflenen adet ile gerçek adet arasındaki fark, gerçek zamanlı olarak geciktikleri ya da ileride oldukları, çalışma süresiyle birlikte operatörlere bildirir. Dikiş makinesinde çalışan operatörlere, dikiş dikerken kendi çalışma hızlarını sürekli olarak kontrol etmelerine imkan tanır. Hedefin farkında olmalarını sağlar ve dolayısıyla üretkenliği artırır. Ayrıca işteki bir gecikme erken saptanarak sorunların erken bulunmasına ve düzeltici tedbirlerin erken uygulanmasına imkan tanır.

■ İşlem ölçme fonksiyonu

Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı gösterge modu [F300]

İlmek süresi gösterge modu [F400]

Ortalama devir sayısı gösterge modu [F500]

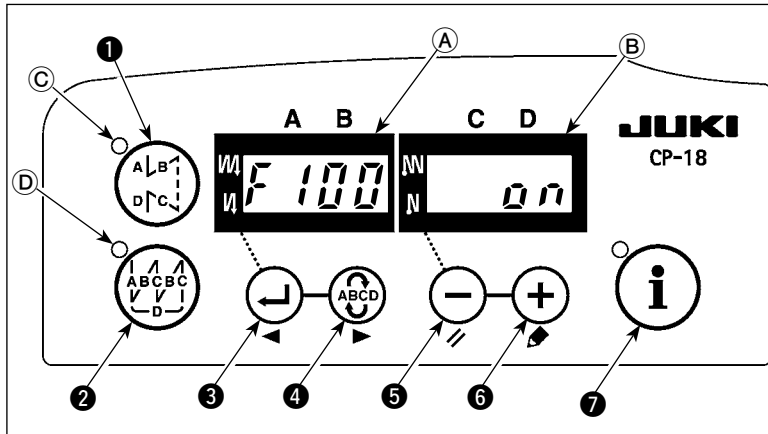
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik durumu otomatik olarak ölçülür ve kontrol panelinde gösterilir. Elde edilen veriler proses analizi, hat düzenlemesi ve ekipman verimliliği kontrolü yapmak için temel veri olarak kullanılabilir.

■ Masura sayacı fonksiyonu

Masura sayacı gösterge modu

Mevcut masurada iplik bitmeden önce masurayı değiştirmek için, masura değiştirme zamanı bildirilir.

[Üretim destek modlarını görüntülemek için]



(Dikkat) F100 - F500 arasındaki modların teslimat sırasındaki fabrika ayar değeri GİZLENMİŞ olarak seçilmiştir. Masura sayacı fonksiyonunu ayarlayarak (6 numaralı fonksiyon ayarı) masura sayacını izleme modu seçimi göster ya da gizle olarak değiştirilebilir. (Sevkiyat öncesinde, fabrika ayar değeri AÇIK olarak seçilmiştir.)

Tek dokunuşta ayar ekranına geçmek

için, normal dikiş koşullarındayken **i**

düğmeyi **7** basılı tutun (bir saniye).

Ardından, üretim destek modlarını görüntülemek/gizlemek için tek dokunuşta

ayar ekranında **A|B|C|D** düğmesine **1** ya

da **A|B|C|D** düğmesine **2** basın.

← düğmesine **3** ya da **ABCD** düğmesi-

ne **4** düğmesine basarak, görüntülenecek/gizlenecek modu seçin.

Ekranın AÇIK/KAPALI konumu arasında

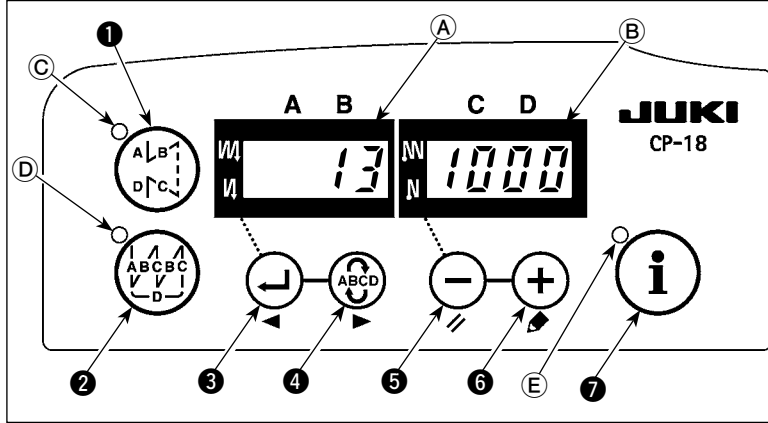
- düğmesine **5** ya da **+** düğmesine **6** basarak geçiş yapılabilir.

Normal dikiş haline dönmek için **i**

düğmeye **7** basın.

Dikiş dikilirken, kontrol panelinde üretim destek verileri görüntülenebilir.

[Üretim destek modlarının temel kullanımı]



- 1) Normal dikiş dikerken **i** düğmesine **7** basılırsa, üretim destek moduna geçmek üzere LED **E** yanar.
- 2) **←** düğmesine **3** ya da **→** düğmesine **4** basarak üretim destek fonksiyonları arasında geçiş yapılabilir.




- 3) Tablo 1 "Gösterge **A**"daki (*1) işaretli veriler, **-** düğmesi **5** ve **+** düğmesi **6** kullanılarak değiştirilebilir.
- 4) **+** düğmesi **6** iki saniye basılı tutulurken gösterge **B** ve LED **E** yanıp söner. Onlar yanıp sönerken, Tablo 1 "Modların altındaki gösterge"de (*2) işaretli veriler, **-** düğmesine **5** ve **+** düğmesine **6** basarak değiştirilebilir.
i düğmesi **7** basılıyken, (2*) işaretli değere onay verilmiş olur ve gösterge **B** ve LED **E** yanıp sönmeyi bırakır.
- 5) Tablo 1 "Mod izleme"deki kare (*3) işaretli değer, sadece **-** düğmesini **5** ve **+** düğmesini **6** kullanarak sıfırladıktan sonra değiştirilebilir.
- 6) Veri sıfırlama prosedürü için "Mod sıfırlama işlemi" tablosuna bakınız.
- 7) Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

İlgili modlarda izlenecek olan veriler aşağıdaki tabloda verilmiştir.

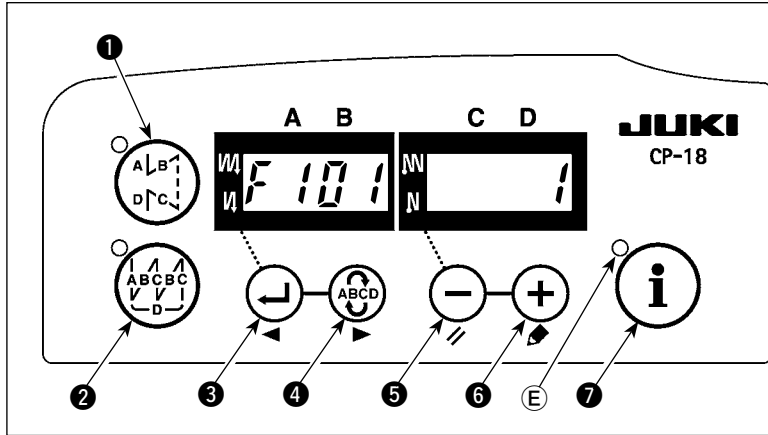
Tablo 1 : Mod izleme




Mod adı	Gösterge A	Gösterge B	Gösterge B (- düğmesine 5 basıldığı zaman)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]	Gerçek parça adedi (Birim: Parça sayısı) (*1)	Hedeflenen parça adedi (Birim : adet) (*2)	—
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]	Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki fark (d : adet) (*1)	Hedeflenen adım süresi (Birim : 100 milisaniye) (*2)	—
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı göstergesi modu [F300]	oP-r	Önceki dikişte dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı (Birim : %)	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranı göstergesi (Birim : %)
Adım süresi göstergesi modu [F400]	Pi-T	Önceki dikişte adım süresi (Birim: 1 saniye)	Ortalama adım süresi göstergesi (Birim : 100 milisaniye)
Ortalama devir sayısı göstergesi modu [F500]	ASPd	Bir önceki dikişte ortalama devir sayısı (Birim : sti/min)	Ortalama devir sayısı göstergesi (Birim : sti/min)
Masura sayacı göstergesi modu	bbn	Masura sayacı değeri (*3)	—

Tablo 2 : Mod sıfırlama işlemi


Mod adı	 Düğme 5 (2 saniye basılı tutun)	 Düğme 5 (4 saniye basılı tutun)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	—
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	—
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı gösterge modu [F300]	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Adım süresi gösterge modu [F400]	Ortalama adım süresini sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Ortalama devir sayısı gösterge modu [F500]	Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Masura sayacı gösterge modu	Masura sayacı değerini sıfırlar ( düğmeye 5 basarak sadece masura sayacının hemen sıfırlanacağını unutmayın.)	—

[Üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı [F101] · [F102]]



 Düğme 7, hedeflenen parça adedi gösterge modunda [F100] ya da hedeflenen/gerçek parça adedi farkı gösterge modunda [F200] basılı tutulduğu zaman (üç saniye), üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı yapılabilir. İplik kesme sayısı ayar durumu [F101] ve hedefe varıldığında sesli Dikkat [F102],  düğmesine 3 ya da  düğmesine 4 basarak değiştirilebilir.

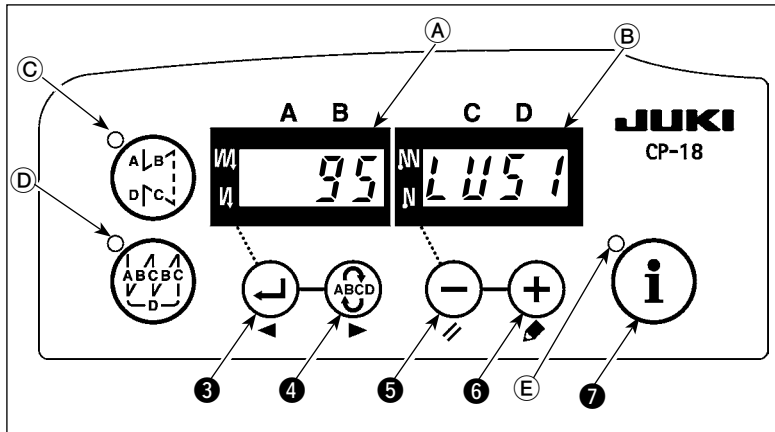
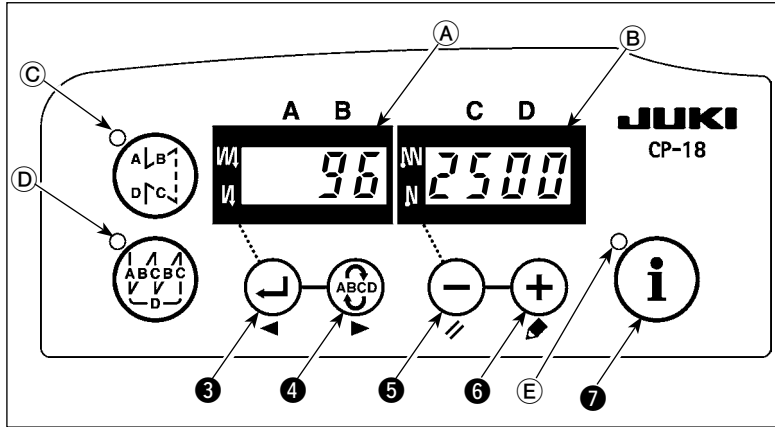
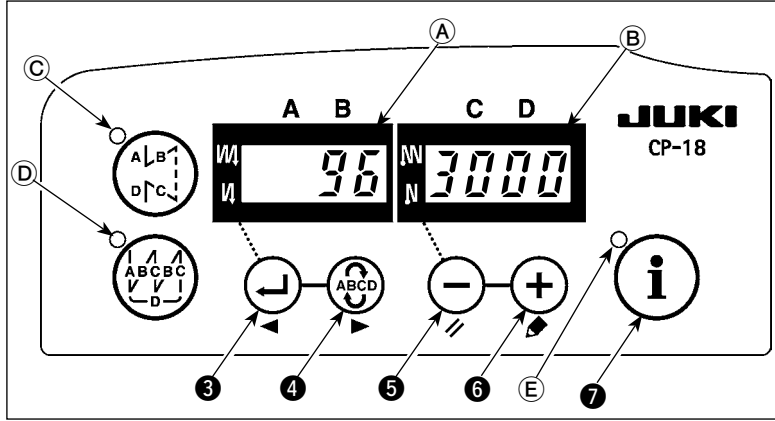
Üretim hacmi yönetimi işlevinin ayarlanması

F101	İplik kesme sayısının ayarlanması	Bir malzemenin dikişi sırasında iplik kesme işleminin kaç kez gerçekleştirileceği ayarlanır. 0: Üretim hacmi itme anahtarına basılarak sayılır. Üretim hacmi iplik kesme işlemi ile sayılmaz. 1~: Ayarlanan iplik kesim sayısının tamamlanmasının ardından parça sayacındaki mevcut sayıya bir eklenir.
F102	Hedefe ulaşıldığında yapılacak işlem	Mevcut parça sayısı hedeflenen parça sayısına ulaştığında yürütülecek işlem 0: İşlem yok 1: Alarm çalar 2: Pedala basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz. Dikiş makinesi cebren beklemeye alınmak istendiğinde  anahtarına 5 basılı tutularak parça sayacındaki geçerli sayı sıfırlanır (0). Ardından, dikiş makinesinin çalışması tekrar etkin hale gelir.

6. SC-922 ayar fonksiyonları

Fonksiyonlar seçilip nitelendirilebilir.

(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panellerinin fonksiyon ayar prosedürü için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.



1) **i** düğme 7 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin. (Bir önceki işte değiştirilmiş olan başlık görülür.)

* Ekran görünümü aynı kalırsa 1) numaralı adımda tanımlanan işlemi tekrar uygulayın.

(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin. Şalter KAPALI konuma getirildikten hemen sonra tekrar AÇIK konuma getirilirse dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda şalteri tekrar uygun şekilde açın.

2) Ayar numarasını ilerletmek için **ABCD** düğmeye 4 basın. Ayar numarasını geriye almak için **←** düğmeye 3 basın.

(Dikkat) Ayar numarası ileri (ya da geri) alınırsa, önceki (ya da bir sonraki) ayar içeriğine onay verilir. Ayarın içeriği değişirken dikkatli olun (**-** / **+** düğmesine dokunulur).

Örnek) Maksimum devir sayısını değiştirmek (ayar numarası 96)

"96" numaralı ayara gitmek için **←** düğmesine 3 ya da **ABCD** düğmesine 4 basın.

Mevcut ayar değeri göstergede B görülür.

Ayar değerini "2500" olarak değiştirmek için **-** düğmesine 5 basın.

* **-** düğmesine 5 ve **+** düğmesine 6 aynı anda basınca, ayar numarasının ayar içeriği başlangıç değerine döner.

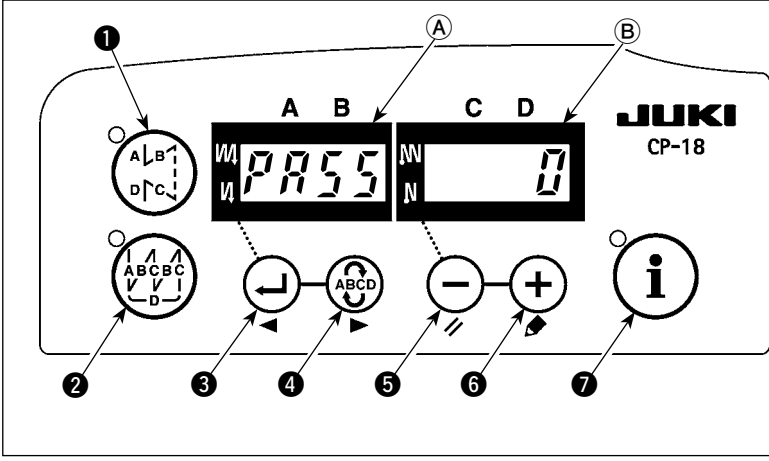
3) Değiştirme işlemi tamamlandıktan sonra, güncellenen değere onay vermek için **←** düğmesine 3 ya da **ABCD** düğmesine 4 basın.

(Dikkat) Bu işlem yapılmadan şalter KAPALI konuma getirilirse, değiştirilen içerik güncellenmez.

← düğmesine 3 basıldığı zaman, paneldeki görüntü önceki ayar numarasına döner. **ABCD**

← düğmesine 4 basıldığı zaman, paneldeki görüntü bir sonraki ayar numarasına döner.

İşlem tamamlandıktan sonra, güç şalterini KAPALI konuma ve ardından AÇIK konuma getirerek makine normal dikiş haline döndürülür.



Bir önceki sayfada 1) maddesinde açıklanan işlem yardımıyla soldaki ekran görülüyorsa, ekran bir parola ile kilitlenir. Parola ayarı ve sıfırlanması için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.

7. Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
1	Yumuşak başlangıç fonksiyonu	Dikiş başlangıcında yumuşak başlangıç fonksiyonu kullanıldığı zaman düşük hızda dikilecek olan ilmek sayısı. 0 : Yumuşak başlangıç fonksiyonu etkin değil. 1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı	0 ile 9 (İlmeğe)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	29
2	Malzeme sonu sensör fonksiyonu	Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptama fonksiyonu etkin değil. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
3	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra otomatik iplik kesme etkin olmaz. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur ve otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
4	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı (sadece CP-18 ile kullanılır). Malzeme sonunu saptadıktan sonra dikiş makinesini durdurmak için gerekli ilmek sayısı.	0 ile 19 (İlmeğe)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	29
5	Titremeyi azaltma fonksiyonu	Titreşim azaltma fonksiyonu. 0 : Titreşim azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Titreşim azaltma fonksiyonu devrede	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
6	Masura iplik sayacı fonksiyonu	Masura iplik sayacı fonksiyonu 0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	29
* 7	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi 0 : Sayı/10 ilmek 1 : Sayı/15 ilmek 2 : Sayı/20 ilmek 3 : Sayı/İplik kesme	0 ile 3 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
* 8	Geriye doğru beslemeli dikişte devir sayısı	Geriye doğru dikişte dikiş hızı	150 ile 3.000 arasında (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
9	İplik kesmeyi engelleme fonksiyonu	İplik kesme engelleme fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : İplik kesme etkin. 1 : İplik kesimine izin verilmiyor. (Solenoid çıkışı engelleniyor: İplik kesici ve tokatlayıcı)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
10	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumu saptanır. 0 : İğne mili en alt konumda durur. 1 : İğne mili en üst konumda durur.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	29
11	Çalışma paneli için işlem onay sesi	Çalışma paneli için işlem onay sesi 0 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilir 1 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilmez	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	29
12	Opsiyonel düğme fonksiyonu seçimi	Opsiyonel düğme fonksiyonunda geçiş yapılması. "İli-8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama" sayfa 29 na bakın.		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/>	30
* 13	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu 0 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) Dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az), iplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkindir. 2 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) dikiş makinesi bir kez durur. İplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin.	0 ile 2 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
14	Dikiş sayacı	Dikiş sayım fonksiyonu (proseste tamamlanan sayı) 0 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin.(Her defasında iplik kesilir) 2 : Dikiş sayma düğmesi giriş fonksiyonlu	0 ile 2 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	34
15	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu belirlenir. 0 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılmaz 1 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılır	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
21	Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu	Çalışma panelindeki iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin fonksiyonu değiştirilebilir. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu seçebilme özelliği vardır 2 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu aktif hale getirebilme özelliği ve ek olarak pedalın arkasına basarak dönüşümlü işlemi gerçekleştirme fonksiyonu vardır (93 numaralı İğne yukarı/aşağı düğmesi ek fonksiyon ayarı "2" iken bu fonksiyon etkin değildir.)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	34

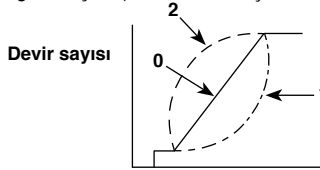
* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir.
Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
22	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu değişir. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Tek ilmek telafi	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	34
25	Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi	Kasnağı elle çevirerek iğneyi üst ya da alt konumdan uzaklaştırdıktan sonra iplik kesme işlemi belirlenir. 0 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılır 1 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılmaz	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
29	Tek dokunuşta geri besleme tipi solenoid geri çekme süresi	Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidi başlangıç hareketinin emme süresini belirler. 50 ms ile 500 ms arasında	50 ile 500 arasında (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0	34
30	Sıradaki geri besleme dikiş fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu 0 : Normal tek dokunuşta geri beslemeli tip dikiş fonksiyonu 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35
31	Sıradaki geri besleme dikişinin ilmek sayısı	Sıradaki geriye doğru dikiş ilmek sayısı.	0 ile 19 (İlmeğe) arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4	35
32	Dikiş makinesi durduğu zaman, sıradaki geri besleme dikişinin etkin koşulu	Sıradaki geriye doğru dikiş etkin koşulu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin değil. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35
33	Sıradaki geri besleme dikişiyile iplik kesme fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş ile iplik kesme fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35
* 35	Düşük hızda devir sayısı	Pedalla en düşük hız (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 7 0	
* 36	İplik kesiminde devir sayısı	İplik kesme hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 7 0	
37	Yumuşak başlangıçta devir sayısı	Dikiş başlangıcında (yumuşak başlangıç) dikiş hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 7 0	29
38	Tek adım hızı	Tek adım hızı (Maksimum değer, dikiş makinesi kafasının devir sayısına bağlıdır.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 5 0 0	35
* 39	Devir başlangıcında pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin dönmeye başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0	
* 40	Pedalın düşük hız bölümü	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 100 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	
* 41	Pedalla baskı ayağını kaldırma başlangıç konumu	Pedal nötr konumundan itibaren kumaş baskı parçasının kalkmaya başladığı konum (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 2 1	
* 42	Pedalla ayağını indirme başlangıç konumu	Baskı ayağının inmeye başladığı konum Nötr konumdan itibaren strok	8 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0	
* 43	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 2	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı 2 konumu (Baskı ayağını pedalla kaldırma fonksiyonu varsa) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 1 iken etkindir.)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 5 1	
* 44	Maksimum devir sayısına ulaşan pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin en yüksek dikiş hızına ulaştığı konum (Pedal stroku)	10 ile 150 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 5 0	
* 45	Pedal nötr noktasının telafisi	Pedal sensörünün telafi değeri	-15 ile 15 arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
47	Otomatik kaldırıcı seçme fonksiyonu	Kaldırma solenoidi tipindeki otomatik kaldırıcı cihazı için bekleme süresi sınırlandırma	10 ile 600 arasında (saniye)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	35
* 48	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 1	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı konum (Standart pedal) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 0 iken etkindir.)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 3 5	
49	Baskı ayağını indirme süresi	Pedala basıldıktan sonra baskı ayağının iniş süresi. (Dikiş makinesinin devir hareketine başlaması bu süre içinde geciktirilir.)	0 ile 500 arasında (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 0	38
* 50	Pedal teknik özellikleri	Pedal sensörü tipi seçilir. 0 : KFL 1 : PFL "III-10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi" sayfa 43 na bakın.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	

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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
51	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin açık olduğu sürenin telafisi	Başlangıçta geriye doğru besleme dikişi yapıldığı zaman, geriye doğru besleme dikişi solenoidini başlatma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/>	36
52	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="3"/>	36
53	Dikiş sonunda geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş sonunda geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="4"/>	36
55	İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) baskı ayağını kaldırma fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	36
56	İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) iğneyi kaldırmak için geriye doğru devir hareketi fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="1"/>	37
58	İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu	İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu 0 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkin değildir 1 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkindir (tutma gücü zayıf) 2 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkindir (tutma gücü orta) 3 : İğne milini ana konumda tutma fonksiyonu etkindir (tutma gücü kuvvetli)	0 ile 3 arasında	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="0"/>	37
59	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişini Otomatik/El kumandasıyla değiştirme fonksiyonu	Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinde dikiş hızını belirleyebilir. 0 : Hız, pedal vb'nin manual çalıştırılmasına bağlıdır. 1 : Hız, belirlenen geriye doğru besleme dikiş hızına bağlıdır (8 numara).	0/1	<input type="text" value="5"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/>	37
60	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanması anındaki fonksiyon 0 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu yoktur. 1 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu vardır.	0/1	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	37
61	İğne mili başlangıç konumunda kalış süresi	Dikiş makinesi durduktan sonra iğne milinin başlangıç konumunda kaldığı süreyi belirler. 0 : Fonksiyon kullanım dışıdır (iğne milinin başlangıç konumunda kalması fonksiyonu her zaman etkindir) 100 - 3000 ms	0: Kullanım dışı 100 - 3000 (ms)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/>	37
64	Yoğun dikiş ya da EBT'de (ve iğne ardında) değişim hızı	Yoğun dikiş ya da EBT başlatırken ilk hız	0 ile 250 arasında (sti/min)	<input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	
70	Baskı ayağını aşağı yumuşak indirme fonksiyonu	Baskı ayağı yavaş iner. 0 : Baskı ayağı hızlı iner 1 : Baskı ayağı yavaş iner.	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	38
71	Çifte geri beslemeli ilmek fonksiyonu	Çifte geri beslemeli ilmek etkin/etkin değil arasında geçiş olur (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Etkin değil 1 : Etkin	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="1"/>	
72	Dikiş makinesini başlatmayı seçme fonksiyonu	Dikiş makinesi çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı belirlenir. 0 : Normal (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanır) 1 : Hızlı (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanmaz)	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/>	
73	Yeniden deneme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iğnenin malzemeyi delemeyeceği yerlerde kullanılır. 0: Yeniden dene fonksiyonu yoktur. 1 - 10 : Yeniden dene fonksiyonu vardır. 1: Yeniden dene fonksiyonunu kullanmadan önce iğne mili dönüş kuvveti: 1 (küçük) - 10 (büyük)	0 ile 10	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="1"/>	38
* 74	MF için iplik kesicili/kescisiz	MF için iplik kesicili/kescisiz seçimi yapılır. 0 : İplik kesicili olarak temin edilmez 1 : İplik kesiciyle birlikte temin edilir	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="0"/>	
76	Tek adım fonksiyonu	Malzeme sonuna kadar tek adım işlemi belirlenir (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Tek adım işlemi uygulanmaz. 1 : Tek adım işlemi uygulanır.	0/1	<input type="text" value="7"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="0"/>	29

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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
* 84	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin başlangıç hareketi emme süresi	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin emme hareketi süresi	50 ile 500 arasında (ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/>	38
87	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi seçilir. (Pedal darbeleri işlemini iyileştirir) 	0/1/2	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
90	Dikişin başlangıcında makineyi yönlendirme fonksiyonu	Güçü AÇIK konuma getirir getirmez dikiş makinesinin otomatik olarak belirli bir konuma yönelmesini sağlayan fonksiyon. 0 : Bu fonksiyon etkin değildir 1 : Dikiş makinesi başlangıçta iğne yukarıda olacak şekilde durur 2 : Dikiş makinesi başlangıçta ters yöne doğru döner ve iğnesi yukarıda olacak şekilde durur	0 ile 2 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
91	Elle çalıştırılan kasnağı elle çevirdikten sonra telafi işlemini engelleme fonksiyonu	Gerginliği azaltma fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. 0 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
92	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızını azaltma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman hızı azaltılır. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	38
93	İğne yukarı/aşağı telafi dikişi düğmesine eklenen fonksiyon	Güç şalterini AÇIK konuma getirdikten sonra ya da iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin çalışması değişir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı telafi dikişi) 1 : Tek ilmek telafi dikişi, sadece yukarıda belirtilen değişiklik yapıldıktan sonra gerçekleştirilebilir. (Üstte duruş / Üstte duruş) 2 : İplik kesme işleminden sonra iğneyi aşağı indirme fonksiyonu çalışır. 3 : İğneyi aşağı indirme fonksiyonuyla birlikte 2. adımdaki işlem ve ek olarak baskı ayağını indirme ve iplik kesmeyle birlikte iğneyi yukarı kaldırma işlemi eklenir.	0 ile 3 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
94	Sürekli + Tek adım kesintisiz fonksiyon	Bu fonksiyon, IP çalışma panelindeki dikiş programı fonksiyonunu kullanarak sürekli dikişi tek adımda dikişle birleştirerek dikiş makinesini hiç durdurmaz. 0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durur.) 1 : Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam edilir.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
95	Kafa seçme fonksiyonu	Kullanılacak olan makine kafası seçilir. (Makine kafası değiştiği zaman, her bir ayar ögesi, makine kafasının başlangıç değeri olarak değiştirilir.)		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="L"/> <input type="text" value="U"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/>	
96	Maksimum devir sayısı ayarı	Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısı belirlenebilir (sadece CP-18 ile kullanılır).	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	39
103	İğne soğutucu çıkışı KAPALI geciktirme süresi	Dikiş makinesinin duruşundan itibaren, iğne soğutucu soğutma çıktısı fonksiyonunu kullanarak KAPALI çıktısına kadar olan gecikme süresi belirlenir.	100 ile 2000 arasında (ms)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	
109	LED lambası karartma ayarı	Makine kafasının LED'inin çıkış voltajını değiştirir (%100'e ayarlandığında 5 V çıkış olacak şekilde)	0 ile 100 arasında (%)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value="0"/>	
120	Ana mil referans açısı telafisi	Ama mil referans açısı telafi edilir.	-60 ile 60 arasında (°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
121	Yukarı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	YUKARI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında (°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
122	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında (°)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
124	Bekleme sırasında enerji tasarrufu ayarı	Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltma ayarı. 0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil 1 : Enerji tasarrufu modu etkin	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39

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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
144	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış iptali için ilmek sayısı ayarı	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış otomatik olarak iptal edilmeden önce dikilecek ilmek sayısını belirler 0 : Kullanım dışı 1 - 30 ilmek	0 ile 30 (İlmeğe)	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	39
146	İplik kesmenin ardından dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış seçimi	İplik kesme işleminden sonra dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı zorlayan hali seçer 0 : Çıkış hali devam eder 1 : Çıkış KAPALI 2 : Çıkış AÇIK	0 ile 2 arasında	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
147	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı	Güç şalterini AÇIK ya da KAPALI konuma getirdikten sonra dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış halini seçer 0 : Güç şalterinin kapalı olduğu önceki hale döner 1 : Çıkış KAPALI 2 : Çıkış AÇIK	0 ile 2 arasında	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
148	Dikiş başlangıcı ve sonundaki geri besleme dikiş sırasındaki 2 adım (2 ilmek uzunluğu) çıkışı	Dikiş başlangıcı ve sonundaki geri besleme dikiş sırasında 2 adım çıkışı uygular	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
149	Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış sırasında 2 adım tersine uygulanır.	2 adım çıkışın tersinin, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış ile senkronize olarak uygulanıp uygulanmayacağını belirler	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
150	2 adım başlangıç çıkışı	Güç şalterini AÇIK ya da KAPALI konuma getirdikten sonraki 2 adım çıkış halini seçer 0 : Güç şalterinin kapalı olduğu önceki hale döner 1 : Çıkış KAPALI 2 : Çıkış AÇIK	0 ile 2 arasında	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	40
151	Duraklama ve ilmek hizalama fonksiyonu	Dikiş başlangıcında, dikiş sonunda ve üst üste binen dikiş sırasında, dikiş çeşidinin her köşesinde geçici olarak durur	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
154	Dikiş başlangıcında/sonunda yoğun dikiş fonksiyonu	İplik kesildikten sonra malzeme üzerinde kalan ipliğin daha kısa olması için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafasının SC-922 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir Dikiş makinesi, dikiş başında ve sonunda yoğun dikiş uygular (Otomatik geri besleme dikişi yerine yoğun dikiş uygulanır.)	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
155	Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu kullanma ayarı	Pedal nötr konumdayken baskı ayağının otomatik kaldırılması, sadece iğne aşağıdayken dikiş makinesi duruma gerçekleşir. 0 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu sürekli kullanılabilir haldedir 1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağının otomatik kaldırılması, sadece iğne aşağıdayken dikiş makinesi duruma gerçekleşir (93 numaralı iğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi ek fonksiyon ayarı "2" iken bu fonksiyon etkin değildir.)	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	34
156	Üst ipliği yakalama fonksiyonu	Üst ipliği yakalama fonksiyonu bulunan makine kafasının SC-922 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir Üst ipliği yakalama fonksiyonunun halini belirler 0 : Operasyona izin veren düğme yardımıyla AÇIK/KAPALI 1 : Üst ipliği yakalama fonksiyonunu kullanım dışı bırakır 2 : Üst ipliği yakalama fonksiyonunun kullanımı için zorlar	0 ile 2 arasında	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
158	İplik kesme sırasında yoğun dikiş fonksiyonu	İplik kesildikten sonra malzeme üzerinde kalan ipliğin daha kısa olması için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafasının SC-922 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir İplik kesildiğinde malzeme üzerinde daha kısa iplik kalması için yoğun dikiş yapılıp yapılmayacağını seçer	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
163	Dönüşümlü yukarı/aşağı hız sınırına izin ver	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı yardımıyla maksimum dikiş hızını sınırlar Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
164	Ayakta çalışmaya uygun pedal girişi yüksek hız düğmesi fonksiyonu	Ayakta çalışmaya uygun pedal girişi varken dikiş makinesini yüksek hızda çalıştırır	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
167	Masurada kalan iplik miktarını algılama var/yok	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz kullanılır. Ancak masura ipliği sayacı, normal olarak masurada kalan iplik miktarını algılama ayarından bağımsız çalışır.	0/1	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	41
168	Masurada kalan iplik miktarını algılama fonksiyonu	Masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz fonksiyonunu düzenler Ayarı, masurada kalan iplik miktarını algılayan cihazın Kullanım Kılavuzuna bakarak yapın.	0 ile 2 arasında	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	41
174	İplik gerginliği değiştirme fonksiyonu	Bir taraftaki gerginlik bırakma fonksiyonu diğer çıkışa bağlı olarak AÇIK ya da KAPALI konuma getirilir. 0 : Etkin değil 1 : Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış AÇIK konuma getirildiğinde KAPALI duruma getirilir, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI konuma getirildiğinde AÇIK duruma getirilir 2 : Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışın ardından KAPALI duruma, iplik kesmeden sonra AÇIK duruma getirilir	0 ile 2 arasında	<input type="text" value="1"/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	

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

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
178	Dikişin başında geri besleme dikişi yapılırken hareket ayağı ve baskı ayağının dönüşümlü düşey hareketi	Dikişin başında geri besleme dikişi yapılırken hareket ayağı ve baskı ayağının dönüşümlü düşey hareketi için AÇIK sinyali verilir.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
179	İğne milinin ana konumunda kalması için süre sınırlaması	İğne milinin ana konumunda kalacağı sürenin uzunluğu (0 ayarlandığında sınırlama yoktur)	0 ile 10 arasında (dak)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	37
185	Gerilimi serbest bırakma fonksiyonunu AÇIK konumda tutma	Gerilimi serbest bırakma kontrolünün açık kalacağı sürenin uzunluğu	0 ile 10 arasında (dak)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3	
194	Baskı ayağı kaldırıcısı ve iplik bırakma kilitleme işlevi	Bu işlev baskı ayağı kaldırıcısını AÇIK/KAPALI konuma getirirken eş zamanlı olarak iplik bırakma mekanizmasını çalıştırır. Baskı ayağı kaldırıcısı ile iplik bırakma mekanizmasının birlikte çalışmadığı makine kafalarında bu işlev kullanılabilir.	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
235	Optik sensör fonksiyonu	Optik sensör fonksiyonunu kullanır	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
236	Optik sensör filtre fonksiyonu	Optik sensör filtre fonksiyonunun etkin/etkisiz olma durumunu ayarlar (237 numaralı fonksiyonla birlikte kullanılır)	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
237	Optik sensör filtresi için ilmek sayısı	Optik sensör girişini filtrelemek için ilmek sayısını ayarlar	0 ile 99 arasında (Stitches)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
238	Optik sensör girişinden sonra dikiş makinesini durdurmak için ilmek sayısı	Optik sensör girişinden dikiş makinesinin durmasına kadar dikilecek ilmek sayısını ayarlar	0 ile 99 arasında (Stitches)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7	41
239	Optik sensörün algılama sayısı	Optik sensör girişinin AÇIK konuma getirildiği her seferde dikiş makinesi durur ve ayarlanan sayıya erişildiğinde otomatik iplik kesme gerçekleştirilir.	1 ile 15 arasında (kez)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	41
242	Pedal basma hızını sınırlandırma fonksiyonu	0 : Bu fonksiyon etkin değildir. 1 : Tek adım hızına sabitlenmiştir 2 : Tek adım hızı ile sınırlandırılmıştır 3 : Optik sensör etkinleştirildiğinde, pedala basılınca dikiş makinesi otomatik modda çalışır.	0 ile 3 arasında	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
247	Optik sensör iplik kesme engelleme fonksiyonu	0 : İplik kesme etkin 1 : İplik kesme engellenmiş	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
251	Optik sensör giriş mantığını değiştirme	Optik sensörün giriş mantığı 0 : VEYA girişi 1 : VE girişi	0/1	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	41
252	Başlangıçtaki geri beslemeli dikiş açılma düzeltmesi (ilmek sayısı bire ayarlandığında)	Geri beslemeli dikiş, dikiş başlangıcında yapıldığında geri beslemeli dikiş solenoidi devreye alınma düzeltme açısı ayarlanır. A işlemi bir ilmeğe ayarlanırsa bu açı kullanılır.	0 ile 36 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5	36
253	Başlangıçtaki geri beslemeli dikiş kapanma düzeltmesi (ilmek sayısı bire ayarlandığında)	Geri beslemeli dikiş, dikiş başlangıcında yapıldığında geri beslemeli dikiş solenoidi devreden çıkarma düzeltme açısı ayarlanır. B işlemi bir ilmeğe ayarlanırsa bu açı kullanılır.	0 ile 36 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5	36
254	Sondaki geri beslemeli dikiş kapanma düzeltmesi (ilmek sayısı bire ayarlandığında)	Geri beslemeli dikiş, dikiş sonunda yapıldığında geri beslemeli dikiş solenoidi devreden çıkarma düzeltme açısı ayarlanır. D işlemi bir ilmeğe ayarlanırsa bu açı kullanılır.	0 ile 36 arasında (10°)	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 5	36

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

8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama

① Yumuşak başlangıç fonksiyonunun seçimi (Fonksiyon ayar numaraları 1 ve 37)

İğne ipliği, ilmek adımı (ilmek uzunluğu) küçük olduğu ya da kalın iğne kullanıldığı zaman, dikiş başlangıcında masura ipliğine dolanmayabilir. Bu problemi çözmek için, bu fonksiyon ile dikiş hızı sınırlandırılarak ilk ilmeklerin düzgün olması garanti edilir.

 1 1

0 : Fonksiyon seçilmemiş.

1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı

Yumuşak başlangıç fonksiyonu ile sınırlanan dikiş hızı değiştirilebilir. (Fonksiyon ayar numarası 37)

 3 7 1 7 0

Veri ayar aralığı:

100 ile MAKSİMUM sti/min arasında <10 sti/min>
(MAKS değer makine kafasına göre değişir.)

② Malzeme kenarı sensörü fonksiyonu (2 - 4, 76 numaralı fonksiyon ayarları)

Bu fonksiyon, makinede malzeme kenarı sensörü varsa kullanılabilir.

Ayrıntılar için bkz. "III-18. Malzeme kenarı sensörünün bağlanması" sayfa 50.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 ile etkindir.

③ Titreşim azaltma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 5)

Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında el lambasındaki titreşimi azaltır. Bu değer ne kadar arttırılırsa, fonksiyon o kadar etkili olur.

 5 0

0 : Titreşimi azaltma fonksiyonu devre dışı

1 : Titreşimi azaltma fonksiyonu devrede

(Dikkat) Titreşimi azaltma fonksiyonu "Titreşimi azaltma fonksiyonu devrede" seçeneğine ayarlı olduğu zaman, dikiş makinesinin başlangıç hızı düşer.

④ Masura ipliği sayma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 6).

Kontrol paneli kullanıldığı zaman, bu fonksiyon önceden belirlenen değeri çıkarır ve masurada kullanılan iplik miktarını belirtir.

Ayrıntılar için, çalışma paneli Talimat Kılavuzuna bakınız.

 6 1

0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil.

1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.

(Dikkat) "0" seçilirse, kontrol panelindeki LCD ifadesi söner ve masuradaki ipliği sayma fonksiyonu geçersiz olur.

⑤ İplik kesmeyi engelleme fonksiyon ayarı (Fonksiyon ayar numarası 9).

Bu fonksiyon, iplik kesme uyarılığı zaman iplik kesme solenoidi çıkışını ve tokatlayıcı solenoidi çıkışını kapatır.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 ile etkindir.

Bu fonksiyon yardımıyla, ayrı dikiş malzemeleri birbirine bağlanır ve iplik kesme yapmadan dikilir.

 9 0

0 : kapalı İplik kesimine izin veriliyor. (İplik kesilebilir).

1 : açık İplik kesimine izin verilmiyor. (İplik kesilemez).

⑥ Dikiş makinesi durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması (Fonksiyon ayar numarası 10)

Pedal nötr konumdayken iğne mili konumu belirlenir.

 1 0 0

0 : Aşağı İğne mili, strokunun en alt konumunda durur.

1 : Yukarı İğne mili, strokunun en üst konumunda durur.

(Dikkat) İğne milinin durma konumu en yüksek konuma ayarlanırsa, iğne mili en alt konuma geldikten sonra iplik kesme işlemi gerçekleştirilir.

⑦ Panel işleme sesi (Fonksiyon ayarı numarası 11).

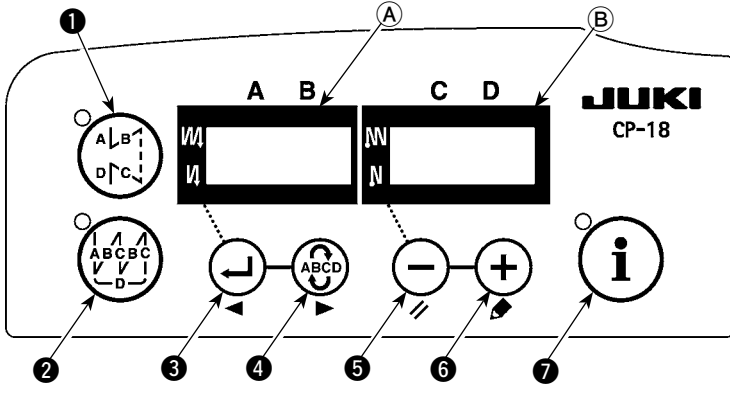
Panel işleyişinin ses çıkarıp çıkarmayacağı seçilebilir.

 1 1 1

0 : kapalı Tıklama sesi etkin değil.

1 : açık Tıklama sesi etkin.

8 İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (Fonksiyon ayar numarası 12)



1 2 o P T _

o P T _ _ E n d

i n _ _

o U T _

i 0 1 _ * * *

i 3 2

o 0 1 _ * * *

o 3 2

1) ile 3) arasındaki fonksiyon ayar prosedürlerinin çalışma prosedürleriyle, 12 numaralı fonksiyon ayarını seçin
5 ve 6 tuşlarını kullanarak "End" (son) "in" (içeri) ve "oUT" (dışarı) öğelerini seçin.

["in" seçildiğinde]

Giriş fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası göstergede A görülür. Tanım numarasını 3 ya da 4 tuşuyla belirleyin. Görülen rakamlara karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, 5 ya da 6 tuşunu kullanarak belirleyin. Fonksiyon kodu ve kısaltması, B göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. "-" görünülendiğinde, fonksiyon kodu ve kısaltması seçilen makine kafasına göre otomatik olarak belirlenir. (Tanım numaraları ve atanan konektör pimleri ilişkisi için eke bakınız.)

["oUT" seçildiğinde]

Çıkış fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası göstergede A görülür. Tanım numarasını 3 ya da 4 tuşuyla belirleyin. Görülen rakamlara karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, 5 ya da 6 tuşunu kullanarak belirleyin. Fonksiyon kodu ve kısaltması, B göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. "-" görünülendiğinde, fonksiyon kodu ve kısaltması seçilen makine kafasına göre otomatik olarak belirlenir. (Tanım numaraları ve atanan konektör pimleri ilişkisi için eke bakınız.)

* Örnek) Giriş fonksiyonunu düzenleme konektörünün i01 (CN44-4) tanım numarası için iplik kesme fonksiyonunun ayarlanması.

1 2 o P T _

o P T _ i n _ _

i 0 1 _ n o P

i 0 1 _ T S W

↕ Dönüşümlü olarak yanar

L _ _ 4

i 0 1 L _ _ 4

H _ _ 4

i 0 2 _ n o P

o P T _ _ i n

E n d

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

2. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "in" (içeri) öğesini seçin.

3. Tuş 4 yardımıyla i01'i seçin.

4. 5 ve 6 tuşlarıyla iplik kesme fonksiyonunu, "TSW" seçin.

5. 4 tuşuyla iplik kesme fonksiyonunu, "TSW" belirleyin.

6. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak sinyali AKTİF hale getirin.

Sinyal "Zayıf" iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı "L" olarak ayarlayın, sinyal "Kuvvetli" iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı "H" olarak ayarlayın.

7. Yukarıda belirtilen fonksiyonu 4 tuşuyla belirleyin.

8. İsteğe bağlı girişi 4 tuşuyla bitirin.

9. Fonksiyon ayar moduna dönmek için 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "End" (son) öğesini seçin.

Giriş fonksiyonları listesi

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	HS	İğne yukarı/aşağı telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, yarım ilmek normal beslemeli dikiş yapılır. (Paneldeki yukarı/aşağı telafi dikiş düğmesi ile aynı işlem.)
2	bHS	Geriye doğru telafi dikişi	Düğme basılı tutulurken düşük hızda geriye doğru besleme dikiş yapılır. (Sadece sabit boyutlu dikiş seçiliyken etkindir.)
3	EbT	Dikiş sonunda geri besleme dikişini bir kez iptal etme fonksiyonu	Düğmeye bastıktan sonra pedalın arka tarafına basarak, geriye doğru besleme dikiş işlemi bir kez iptal edilir.
4	TSW	İplik kesme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iplik kesme düğmesi gibi çalıştırılır.
5	FL	Baskı ayağını kaldırma fonksiyonu	Bu fonksiyon, baskı ayağını kaldırma düğmesi gibi çalıştırılır.
6	oHS	Bir ilmek telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, bir ilmek dikiş işlemi gerçekleşir.
7	SEbT	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikiş iptal etme fonksiyonu	İsteğe bağlı düğme kullanılarak etkin/etkin değil arasında geçiş yapılabilir.
8	PnFL	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu	Düğmeye her basıldığında, pedal nötr konumdayken ya da değilken baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu seçilebilir.
9	Ed	Malzeme kenarı sensörü girişi	Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörünün giriş sinyali olarak işlev görür.
10	LinH	Pedalın ön kısmına basmanın engellenmesi fonksiyonu	Pedalla döndürme engellenir.
11	TinH	İplik kesme çıkışının engellenmesi fonksiyonu	İplik kesme çıkışına izin verilmez.
12	LSSW	Düşük hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde düşük hız düğmesi işlevi görür.
13	HSSW	Yüksek hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde yüksek hız düğmesi işlevi görür.
14	USW	İğneyi kaldırma fonksiyonu	AŞAĞI konumda durma sırasında düğmeye basılırsa YUKARI doğru durma gerçekleşir.
15	bT	Geri beslemeli dikiş düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece geri beslemeli dikiş yapılır.
16	SoFT	Yumuşak kalkış düğmesi girdisi	İlmeğin hızı, düğme basılı tutulduğu sürece önceden belirlenmiş olan yumuşak kalkış hızıyla sınırlıdır.
17	oSSW	Tek adımda hız komutu düğmesi girişi	Bu fonksiyon, düğme basılı tutarken tek adımda hız komutu olarak işlev görür.
18	bKoS	Tek adımda geriye doğru hız komutu düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece, tek adım hızı komutu uyarınca geri beslemeli dikiş yapılır.
19	SFSW	Emniyet anahtarı için giriş	Dönüş hareketi engellenir.
20	MES	İplik kesme emniyet düğmesi girişi	İplik kesici emniyet sensörünün giriş sinyali olarak işlev görür.
21	AUbT	Otomatik geri beslemeli dikiş iptal/ekleme düğmesi	Düğmeye her basıldığında, dikiş başlangıcında ya da dikiş sonunda geri beslemeli dikiş iptal edilir ya da eklenir.
22	CUnT	Dikiş sayacı girdisi	Düğmeye her basıldığında dikiş sayacındaki değer artar.
23	rSW	Ters yönde dönüş iğne yukarı fonksiyonu	Dikiş makinesi çalışmazken ve iğne yukarıdayken düğmeye basılırsa, makine ters yönde döner ve belirlenen açıda durmak için fren yapar. Dikiş makinesinin ilk çalışmazken ve iğne aşağıdayken düğmeye basılırsa, makine normal yönde döner ve belirlenen açıda durmak için fren yapar.
24	vErT	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrim paneli düğmesi girişi	Dönüşümlü yukarı/aşağı dönüşüm çıkışı, düğmeye her basışta tersine çevrilir.
25	vSW	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrimi dizle kullanılan düğme girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece dönüşümlü yukarı/aşağı çevrim çıkışı elde edilir
26	2PiT	2 adım dönüşümlü giriş	Düğmeye her basışta, 2 adım çıkışı tersine çevrilir
27	2PSW	2 adım anlık düğme girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece 2 adım çıkışı elde edilir
28	bbCG	Masura değiştirme düğmesi için giriş	Dikiş makinesinin güç şalteri ilk kez AÇIK konuma getirildiğinde, dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez. (Masuranın değiştirilmesi) Güç şalteri ikinci kez AÇIK konuma getirilince baskı ayağı aşağı iner ve normal çalışma şartlarına döndürülür.
29	CGUd	Merkez kılavuz düğmesi girişi	Düğmeye her basışta, merkez kılavuz çıkışı tersine çevrilir.
30	TCSW	İplik tutucu düğme girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece geri yakalama fonksiyonu kullanılabilir.
31	ALFL	Baskı ayağını kaldırma dönüşümlü düğmesi girişi	Düğmeye her basışta, baskı ayağını kaldırma çıkışı tersine çevrilir.
32	CABt	S/EBT 1-zaman iptal giriş	İkiş başlangıcında ve sonundaki geri besleme dikiş, düğmeye bastıktan sonra uygulanmak üzere bir kez iptal edilir.
33	SToP	Durdurma düğmesi girişi	Düğme basılı tutulduğu sürece dikiş makinesi durur ve işleme izin verilmez.
34	bCGP	Masura değiştirme P düğmesi girişi	Düğme ilk kez AÇIK konuma getirildiği zaman, düğme yukarıdayken dikiş makinesi durur ve ardından baskı ayağı yukarı çıkar, dikiş makinesinin ilk çalışmasına izin verilmez. (Masuranın değiştirilmesi) Güç şalteri ikinci kez AÇIK konuma getirilince baskı ayağı aşağı iner ve normal çalışma şartlarına döndürülür.
35	Tiin	Tsw komutunu yasaklama verisi	İplik kesme komutuna izin verilmez.
36	USTP	Lsw komutuna izin vermeme/iğnenin yukarıda durması verileri	Pedal düğmesiyle dikiş yapılmasına izin verilmez. Dikiş makinesi, dikiş sırasında iğne yukarıdayken durur.
37	Abin	Ters beslemeli dikiş engelleme fonksiyonu	Dikişin başlangıcında/sonunda anahtara basılı tutulduğu müddetçe ters beslemeli dikiş engeller
38	FSTP	Mecburi durdurma anahtarı girişi	Dikiş makinesini hemen mecburi durma durumuna getirir ve anahtara basılı tutulduğu müddetçe dikiş yapılmasını engeller
39	CUSr	Özel çıkış sıfırlama girişi	1'den 3'e kadar olan özel çıkışları siler
40	LGTS	Optik sensör girişi	Optik sensörün giriş sinyali olarak işlev görür
41	CTrS	Sayaç sıfırlama	Kullanım panelindeki sayaç sıfırlama anahtarı ile aynı işlevi görür
42	rbob	Genel amaçlı kalan miktar algılama girişi	Masura ipliğinin kalan miktarını algılama sensörü olarak işlev görür
43	TL2	Gerginlik değiştirme anahtarı girişi	Anahtara her basılıştta bir taraftaki ipliği serbest bırakma durumunu değiştirir
44	ALTC	İplik tutma durumunu değiştirme girişi	Anahtara her basıldığında iplik tutma fonksiyonunun etkin/etkisiz durumları arasında geçiş yapar.
45	TrMd	İplik kesme engelleme girişi	Anahtara her basıldığında, iplik kesme engelleme durumu AÇIK ve KAPALI konumları arasında değişir.
46	bTP	Bağlama dikiş hizalama durumunu değiştirme girişi	Bağlama dikiş hizalama durumunu AÇIK ya da KAPALI olarak değiştirir (Ayar no. 151'in etkin/devre dışı değişimi ile aynı şekilde)
47	FLTL	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme durumunu değiştirme girişi	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme işlevinin AÇIK ve KAPALI durumları arasında geçiş yapar (Ayar no. 194'ün etkin/devre dışı değişimi ile aynı şekilde)

Çıkış fonksiyonları listesi

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	TrM	İplik kesme çıkışı	İplik kesme sinyal çıkışı
2	WiP	İplik tokatlayıcı çıkışı	İplik tokatlayıcı sinyal çıkışı
3	TL	İplik serbest bırakma çıkışı	İplik serbest bırakma sinyal çıkışı
4	FL	Baskı ayağı kaldırıcı çıkışı	Baskı ayağı kaldırıcı sinyal çıkışı
5	bT	Geri besleme dikiş çıkışı	Geri besleme dikişte sinyal çıkışı
6	EbT	EBT iptal monitör çıkışı	Bitirme fonksiyonunda geri beslemeli dikişi bir kez iptal etme durumu için çıkış olur.
7	SEbT	Başlangıçtaki/sondaki geri beslemeli dikiş iptali ekran çıkışı	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikişi iptal durumu için çıkış olur.
8	AUbT	Dikiş başlangıcı/sonu iptal/ekleme ekranı çıktısı	Otomatik geri beslemeli dikişin iptali ya da eklenmesi durumu için çıkış olur.
9	SSTA	Dikiş makinesi durma hali çıkışı	Dikiş makinesi durma hali için çıkış olur.
10	CooL	İğne soğutucu çıkışı	İğne soğutucu için çıkış
11	bUZ	Sesli sinyal çıktısı	Masura sayacında ayarlanmış olan değer aşıldığı zaman, bir hata meydana geldiği zaman ya da masura ipliğinde kalan miktar saptandığı zaman çıktı alınır.
12	LSWo	Devir komutu çıktısı	Devir talep eden komut hali çıktısı alınır.
13	vErT	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrim (ekran) çıkışı	Dönüşümlü yukarı/aşağı miktarı çevrim sinyali çıkışı.
14	2PIT	2 adım çıkışı	2 adım sinyal çıkışı elde edilir.
15	bCGo	Masura değiştirme ekran çıkışı	Masura değiştirme sırasında, çıkış için dikiş makinesi ilk çalışmanın engellenmesi hali elde edilir.
16	TC	İplik yakalamaya izin verildiği koşulda ekran çıkışı	Çıkış, iplik yakalamaya izin verilmesi halidir.
17	CAbT	S/EBT 1-zaman iptal ekran çıkışı	Çıkış, dikiş başlangıcı ya da sonunda geri beslemeli dikişi bir kez iptal etme durumudur.
18	SToP	Durma hali ekran çıkışı	Çıkış, dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmemesi halidir.
19	AEbo	Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihazın hava üfleme çıktısı	Masurada kalan iplik miktarını saptayan cihaz kullanıldığı zaman hava üfleme çıktısı.
20	UdET	Üst konum çıktısı	İğne yukarıda konumunun durum çıktısı
21	ddET	Alt konum çıktısı	İğne aşağıda konumunun durum çıktısı
22	UPWo	Üst konuma hareket için durum çıktısı	İğne mili en üst konuma giderken ekran çıktısı.
23	HAWo	İğne yukarı/aşağı düzeltme işlemi çıktısı	İğne mili yukarı/aşağı düzeltme işlemi yapılırken ekran çıktısı.
24	TSWo	Tsw komutu ekran çıktısı	İplik kesme komutunun durumu gösterilir.
25	CUS1	Özel çıkış 1 çıkışı	Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.
26	CUS2	Özel çıkış 2 çıkışı	Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.
27	CUS3	Özel çıkış 3 çıkışı	Ayrıntılar için Mühendislik El Kitabı'na bakın.
28	THLD	İplik tutucu çıkışı	Optik sensör ile birlikte kullanılan iplik tutucunun dikişin başlangıcındaki çıkışı
29	TL2	Gerginlik artış durumu monitörü çıkışı	İplik bırakma fonksiyonunun KAPALI durumunun monitör çıkışı
30	TrMd	İplik kesme engelleme işlevinin durum monitörü çıkışı	İplik kesme engelleme durumunun monitör çıkışı
31	bTP	Bağlama dikişi hizalama durumu monitör çıkışı	Bağlama dikişi hizalama durumunun monitör çıkışı
32	FLTL	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme durumu monitör çıkışı	Baskı ayağı kaldırıcı ve iplik bırakma kilitleme durumunun monitör çıkışı
33	CGUd	Merkez kılavuz çıkışı	Merkez kılavuzun çıkışı
34	CGEM	Merkez kılavuz kontrol durumu monitör çıkışı	Merkez kılavuz kontrol durumunun monitör çıkışı

Giriş fonksiyonu ayar konektörleri

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN44	4	i01	Makine kafası düğmesi 1 girişi
	5	i02	Makine kafası düğmesi 2 girişi
	6	i03	Makine kafası düğmesi 3 girişi
	7	i04	Makine kafası düğmesi 4 girişi
	8	i05	Makine kafası düğmesi 5 girişi
	9	i06	Makine kafası düğmesi 6 girişi
	10	i07	Makine kafası düğmesi 7 girişi
	11	i08	Makine kafası düğmesi 8 girişi
CN58	15	i09	Opsiyon 1 girişi
	16	i10	Opsiyon 2 girişi
	17	i11	Opsiyon 3 girişi
	18	i12	Opsiyon 4 girişi
	19	i13	Opsiyon 5 girişi
	20	i14	Opsiyon 6 girişi
	21	i15	Opsiyon 7 girişi
	22	i16	Opsiyon 8 girişi
CN51	4	i17	Opsiyon 9 girişi
	5	i18	Opsiyon 10 girişi
	6	i19	Opsiyon 11 girişi
	7	i20	Opsiyon 12 girişi
	8	i21	Opsiyon 13 girişi
	9	i22	Opsiyon 14 girişi
	10	i23	Opsiyon 15 girişi
11	i24	Opsiyon 16 girişi	
CN39	7	i25	TSW (iplik kesme düğmesi girişi)
	11	i26	LSSW (düşük devir düğmesi)
	9	i27	HSSW (yüksek devir düğmesi)
	5	i28	FL (baskı ayağını kaldırma düğmesi girişi)
CN48	2	i29	SFSW (emniyet anahtarı girişi)
	1	i30	noP (atanmış fonksiyon yok)
CN36	4	i31	FL (baskı ayağını kaldırma düğmesi girişi)
	5	i32	bT (geri beslemeli dikiş düğmesi girişi)

Çıkış fonksiyonu ayar konektörü

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN44	15	o01	Makine kafası LED 1 çıkışı
	16	o02	Makine kafası LED 2 çıkışı
	17	o03	Makine kafası LED 3 çıkışı
	18	o04	Makine kafası LED 4 çıkışı
	19	o05	Makine kafası LED 5 çıkışı
	20	o06	Makine kafası LED 6 çıkışı
	21	o07	Makine kafası LED 7 çıkışı
	22	o08	Makine kafası LED 8 çıkışı
CN59	11	o09	Opsiyon 1 çıkışı
	12	o10	Opsiyon 2 çıkışı
	13	o11	Opsiyon 3 çıkışı
	14	o12	Opsiyon 4 çıkışı
	15	o13	Opsiyon 5 çıkışı
	16	o14	Opsiyon 6 çıkışı
	17	o15	Opsiyon 7 çıkışı
	18	o16	Opsiyon 8 çıkışı
	19	o17	Opsiyon 9 çıkışı
	20	o18	Opsiyon 10 çıkışı
	21	o19	Opsiyon 11 çıkışı
	22	o20	Opsiyon 12 çıkışı
	23	o21	Opsiyon 13 çıkışı
	24	o22	Opsiyon 14 çıkışı
	25	o23	Opsiyon 15 çıkışı
	26	o24	Opsiyon 16 çıkışı
CN51	15	o25	Opsiyon 17 çıkışı
	16	o26	Opsiyon 18 çıkışı
	17	o27	Opsiyon 19 çıkışı
	18	o28	Opsiyon 20 çıkışı
	19	o29	Opsiyon 21 çıkışı
	20	o30	Opsiyon 22 çıkışı
	21	o31	Opsiyon 23 çıkışı
	22	o32	Opsiyon 24 çıkışı

⑨ **Dikiş sayma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 14)**

Fonksiyon, her iplik keşişinde artan şekilde sayım yapar ve dikiş prosesinin bitimindeki adedi sayar.

0 : kapalı	Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil.
1 : açık	Dikiş sayacı fonksiyonu etkin. (Her defasında iplik kesilir)
2 : açık	Harici dikiş sayacı düğmesi girişi

(Dikkat) Dikim sayacı sadece dikiş makinesiyle birlikte CP-180 kullanıldığı zaman çalıştırılabilir.

Sayaç göstergesi, 6 ve 14 numaralı ayar kombinasyonu uyarınca aşağıdaki gibi değişir.

Ayar numarası 6	Ayar numarası 14	Sayaç
1	1	Masura sayacı
1	0	Masura sayacı
0	1	Dikiş sayacı (sadece CP-180 ile kullanılır)
0	0	Sayaç fonksiyonu etkin değil.

⑩ **Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (sadece AK cihazıyla) (Fonksiyon ayar numaraları 21 ve 155)**

Bu fonksiyon, pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik olarak kaldırır.

Otomatik kaldırma süresi, 47 numaralı Otomatik baskı ayağı kaldırıcısını yerinde tutma süresine bağlıdır.

Baskı ayağı otomatik olarak aşağı inerse, baskı ayağı o konumdan hareket ettikten sonra nötr konuma getirilerek otomatik olarak yukarı çıkar. (Sadece solenoid tip)

(Dikkat) 93 numaralı İğne yukarı/aşağı düğmesi ek fonksiyon ayarı "2" iken bu fonksiyon etkin değildir.

Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu (21 numaralı fonksiyon ayarı)

0 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu yoktur
1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu seçebilme özelliği vardır.
2 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunu aktif hale getirebilme özelliği ve ek olarak pedalın arkasına basarak dönüşümlü işlemi gerçekleştirme fonksiyonu vardır

(Dikkat) 155 numaralı ayardan bağımsız olarak dönüşümlü fonksiyon uygulanır.

Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonunun uygulanacağı konumun ayarı (155 numaralı fonksiyon ayarı)

0 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu sürekli kullanılabilir haldedir
1 : Pedal nötr konumdayken baskı ayağının otomatik kaldırılması, sadece iğne aşağıdayken dikiş makinesi durunca gerçekleşir

⑪ **İğne yukarı/aşağı düğmesinin fonksiyonları arasında geçiş (Fonksiyon ayar numarası 22)**

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

0 : İğne yukarı/aşağı telafi dikişi
1 : Bir ilmek telafi dikişi

⑫ **İğne ardı solenoidinin emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 29)**

Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidinin emme süresini değiştirebilir.

Sıcaklık yüksek iken değeri arttırmak etkili olur.

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

Değeri değiştirirken dikkatli olun.

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

⑬ **Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 30 ile 33 arasında)**

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

Fonksiyon ayar numarası 30

Fonksiyon ayar numarası 31

Fonksiyon ayar numarası 32

Fonksiyon ayar numarası 33

Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu seçilir.

0 : kapalı Normal iğne ardı dikiş fonksiyonu

1 : açık Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu

Geriye doğru besleme dikişi ilmek sayısı belirlenir.

Ayar aralığı

0 ile 19 ilmek arasında

Sıradaki geriye doğru besleme dikişinin etkin hali

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

1 : açık Dikiş makinesi durduğu zaman etkindir.

(Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, dikiş makinesi çalışırken ya da durduğu zaman da işlev görür.)

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

Sıradaki geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman iplik kesme yapılır.

0 : kapalı İplik kesmeden

1 : açık İplik kesimi yapılır.

Uygulama	Fonksiyon ayarı			Çıkış fonksiyonu
	No 30	No 32	No 33	
①	0	0 ya da 1	0 ya da 1	Normal geriye doğru hareket düğmesi olarak çalışır.
②	1	0	0	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
③	1	1	0	Dikiş makinesi dururken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanarak, 31 numaralı fonksiyon ile ayarlanan sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
④	1	0	1	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile istenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.
⑤	1	1	1	Dikiş makinesi dururken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.

Her ayar durumundaki hareketler

- ① Normal geriye doğru besleme dikişi için geriye doğru hareket düğmesi olarak kullanılır.
- ② Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir.)
- ③ Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir.)
- ④ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)
- ⑤ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)

⑭ **Tek adımda dikişte devir sayısı (Fonksiyon ayar numarası 38)**

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

Ayar aralığı

150 ile MAKSİMUM sti/min arasında <50 sti/min>

(Dikkat) Tek adımda dikiş için maksimum devir sayısı, dikiş makinesi kafasına bağlı olarak sınırlıdır.

⑮ **Baskı ayağını kaldırıcı tutma süresi (Fonksiyon ayar numarası 47)**

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

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

Ayar aralığı

10 ile 600 sn arasında <10 sn>

⑩ Geriye doğru besleme dikişi solenoidinin telafi zamanı (Fonksiyon ayar numarası 51 ile 53 arası, numarası 252 ile 254 arası)

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

- (Dikkat) 1. 151 numaralı Dügüm ilmek hizalama fonksiyonu KAPALI olarak ayarlandığı zaman bu fonksiyonlar etkindir.
2. Geniş bir dikiş aralığından dolayı solenoidin zamanlamasının kolay bir şekilde düzeltilemediği durumlarda, geri besleme dikişinin (No. 8) devir sayısının azaltılması tavsiye edilir.
3. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş solenoidi açık süresini düzeltme prosedürü için bakınız ayrıca "III-11. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için ilmek hizalaması (ağır malzemeler için)" sayfa 44.

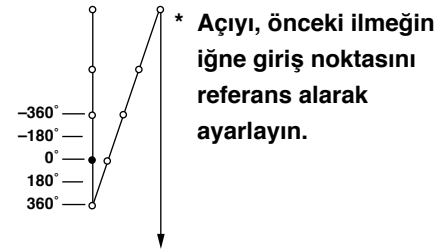
- ① Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi açık süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 51, 252) Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi açık süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

A işlemi ilmek sayısı bir ilmeğe ayarlanırsa No. 252 kullanılır.

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

2 5 2 2 5 Ayar aralığı : 0 ile 36 arası <1/10°>

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



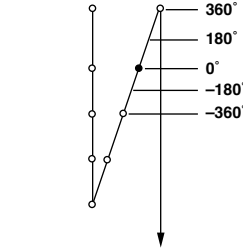
- ② Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 52, 253) Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

B işlemi ilmek sayısı bir ilmeğe ayarlanırsa No. 253 kullanılır.

5 2 1 3 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

2 5 3 2 5 Ayar aralığı : 0 ile 36 arası <1/10°>

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



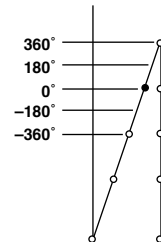
- ③ Dikiş sonunda geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon Ayar numarası 53, 254) Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

D işlemi ilmek sayısı bir ilmeğe ayarlanırsa No. 254 kullanılır.

5 3 4 Ayar aralığı : -36 ile 36 arası <1/10°>

2 5 4 2 5 Ayar aralığı : 0 ile 36 arası <1/10°>

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



⑪ İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 55)

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

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

②⑧ **İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine eklenen fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 93)**

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

9 3 0

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

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

②⑨ **Sürekli dikiş + tek adım kesintisiz dikiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 94)**

Bu fonksiyon, IP çalışma panelinin programlama fonksiyonu kullanılarak sürekli dikiş ve tek adımda dikiş birleştirilmek suretiyle dikiş dikilirken, makineyi durdurmadan bir adımdan diğerine geçiş için kullanılır.

9 4 0

0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman durur.)

1 : Adım tamamlandığı zaman, dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam eder.

③⑩ **Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısının belirlenmesi (Fonksiyon ayar numarası 96)**

Bu fonksiyon, dikiş makinesi kafasında kullanmak istediğiniz maksimum devir sayısını belirler. Belirlenen değer üst sınırı, bağlanacak olan dikiş makinesi kafasına bağlı olarak değişir.

9 6 3 0 0 0

150 ile Maksimum arasında [sti/min] <50/sti/min>

③① **Ana mil referans açığı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 120)**

1 2 0 0

Ama mil referans açığı telafi edilir.

Ayar aralığı

-50 ile 50° arasında <1°>

③② **YUKARI konumda başlatma açığı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 121)**

1 2 1 0

YUKARI konumda başlatmayı saptayan açığı telafi edilir.

Ayar aralığı

-15 ile 15° arasında <1°>

③③ **AŞAĞI konumda başlatma açığı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 122)**

1 2 2 0

AŞAĞI konumda başlatmayı saptayan açığı telafi edilir.

Ayar aralığı

-15 ile 15° arasında <1°>

③④ **Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 124)**

Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltmak mümkündür. Bu fonksiyon ayarlanırsa, dikiş makinesinin ilk çalışmasında anlık gecikme olabileceğini unutmayın.

1 2 4 0

0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil.

1 : Enerji tasarrufu modu etkin.

③⑤ **Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışının otomatik olarak iptal edilmesi için saptanan ilmek sayısı (144 numaralı fonksiyon ayarı)**

Saptanan ilmek adedi dikildiği zaman, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı iptal edilir (0: Otomatik iptal etkin değildir). Belirlenmiş ilmek sayısı tarafından dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı elde edildikten sonra çıkış KAPALI olur. Ayar "0" iken bu fonksiyon çalışmaz. (Ancak dikiş hızına bağlı olarak, dikilen gerçek ilmek sayısı ayarlanan sayıdan büyük olabilir.)

1 4 4 0

0 : Otomatik iptal etkin değildir

1- 30 ilmek

③⑥ **İplik kesme işleminden sonra dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışının seçimi (146 numaralı fonksiyon ayarı)**

İplik kesme işleminden sonra, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış AÇIK ya da KAPALI hale gelmeye zorlanır. Bu fonksiyon etkisiz olarak ayarlandığı zaman, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış hali iplik kesmeden önceki gibi kalır.

Belirlenen değer "1" iken, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI olur. Belirlenen değer "2" iken, çıkış AÇIK olur.

 1 4 6 0

0 : Etkisiz

1 : KAPALI

2 : AÇIK

③⑦ **Dönüşümlü yukarı/aşağı başlangıç çıkışının seçimi (147 numaralı fonksiyon ayarı)**

Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış AÇIK ya da KAPALI hale gelmeye zorlanır.

Bu fonksiyon etkisiz olarak ayarlandığı zaman dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışı, güç şalteri son kez KAPALI konuma getirilmeden önceki fonksiyon ayarlarına döner.

Belirlenen değer "1" iken, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI olur. Belirlenen değer "2" iken, çıkış AÇIK olur.

 1 4 7 0

0 : Etkisiz

1 : KAPALI

2 : AÇIK

③⑧ **Dikiş başlangıcı ve sonundaki geri besleme dikişi sırasında 2 adım çıkışı (148 numaralı fonksiyon ayarı)**

Dikiş başlangıcı ya da sonunda geri beslemeli dikişi kontrol sırasında, 2 adım çıkışı AÇIK olarak belirlenir.

 1 4 8 0

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır

③⑨ **Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış sırasında 2 adım çıkışın tersine dönmesi (149 numaralı fonksiyon ayarı)**

2 adım çıkışı, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış ile senkronize olarak ters çevrilmiş çıkıştır.

Dönüşümlü yukarı/aşağı çıkışına geçerken, 2 adım çıkışı eğer AÇIK ise "KAPALI", KAPALI ise "AÇIK" olarak değişir.

 1 4 9 0

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır

④⑩ **2 adım çıkışı için başlangıç seçimi (150 numaralı fonksiyon ayarı)**

Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde, 2 adım çıkışı AÇIK ya da KAPALI hale gelmeye zorlanır.

Bu fonksiyon etkisiz olarak ayarlandığı zaman 2 adım çıkışı, güç şalteri son kez KAPALI konuma getirilmeden önceki fonksiyon ayarlarına döner.

Belirlenen değer "1" iken, dönüşümlü yukarı/aşağı çıkış KAPALI olur. Belirlenen değer "2" iken, çıkış AÇIK olur.

 1 5 0 0

0 : Etkisiz

1 : KAPALI

2 : AÇIK

④① **Duraklama ve ilmek hizalama fonksiyonu (151 numaralı fonksiyon ayarı)**

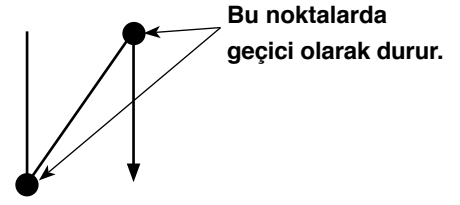
Geri beslemeli dikiş/çok katlı dikiş tanımlandığı zaman dikiş başlangıcında, dikiş sonunda ve üst üste binen dikiş sırasında, dikiş makinesi dikiş çeşidinin her köşesinde geçici olarak durur.

(Dikkat) Bu fonksiyon AÇIK iken, 51-53 numaralı fonksiyon ayarları etkin değildir.

 1 5 1 0

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır



④② **Dikiş başlangıcında/sonunda yoğun dikiş fonksiyonu (154 numaralı fonksiyon ayarı)**

Dikiş makinesi kafasında yoğun dikiş fonksiyonu varsa, dikiş makinesi otomatik geri besleme dikişi yerine yoğun dikiş diker.

Geri beslemeli dikiş istenmemekle birlikte dikiş başlangıcında ve sonunda malzemedeki ipliğin sökülmesi isteniyorsa bu fonksiyon kullanılmalıdır.

 1 5 4 0

0 : Fonksiyon KAPALI'dır

1 : Fonksiyon AÇIK'tır

④③ **Üst ipliği yakalama fonksiyonu (156 numaralı fonksiyon ayarı)**

Üst ipliği yakalama fonksiyonunu etkinleştirmek ya da etkisiz hale getirmek arasında seçim yapmak

 1 5 6 0

0 : İşlemi etkinleştirme düğmesi kullanılarak etkinleştir/etkisiz hale getir seçenekleri arasında geçiş yapılır

1 : Fonksiyon etkisiz hale getirilir

2 : Fonksiyon etkinleştirilir

④④ **Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu (167 ve 168 numaralı fonksiyon ayarları)**

Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonunu etkinleştir/etkisiz hale getir (167 numaralı fonksiyon ayarı)

Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu, masurada kalan iplik miktarını algılayan cihaz kullanılması halinde ayarlanır.

 1 6 7 1

0 : Etkisiz

1 : Etkin

Masurada kalan iplik miktarını saptama fonksiyonu (168 numaralı fonksiyon ayarı)

Ayar ayrıntıları için cihazın Kullanım Kılavuzuna bakınız.

 1 6 8 0

④⑤ **Optik sensör fonksiyonu (235, 236, 237, 238, 239, 242, 247 ve 251 numaralı fonksiyon ayarı)**

Optik sensör fonksiyonu (235 numaralı fonksiyon ayarı)

Kullanılacaksa bu fonksiyonu etkinleştirin.

Bu fonksiyonu etkinleştirmeden önce, 12 numaralı fonksiyon ayarı ile optik sensör girişini atayın.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için etkindir. Diğer kullanım panelleri için, optik sensörü panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

 2 3 5 0

0 : Optik sensör fonksiyonu etkin değil

1 : Optik sensör fonksiyonu etkin

Optik sensör filtre fonksiyonu (236 numaralı fonksiyon ayarı)

Bu fonksiyon optik sensör girişini filtreler.

Bu fonksiyonu 237 numaralı fonksiyonla birlikte kullanın: Optik sensör filtresi için ilmek sayısı.

 2 3 6 0

0 : Optik sensör filtre fonksiyonu etkin değil

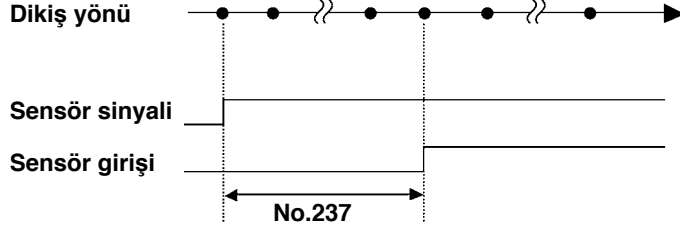
1 : Optik sensör filtre fonksiyonu etkindir.

Optik sensör filtresi için ilmek sayısı (237 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişinin filtreleneceği ilmek sayısı ayarlanır.

236 numaralı fonksiyon: Optik sensör filtresi için ilmek sayısı etkin durumda olduğunda kullanılır.

0 ilâ 99 ilmek



Optik sensör girişinden sonra dikiş makinesini durdurmak için ilmek sayısı (238 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişinden dikiş makinesinin durmasına kadar dikilecek ilmek sayısı ayarlanır.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için etkindir. Diğer kullanım panelleri için, optik sensör girişinden sonra dikiş makinesini durdurmak için ilmek sayısını panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

0 ilâ 99 ilmek

Optik sensör algılama sayısı (239 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişinin AÇIK olma durumu için ayarlanan sayıya erişildiğinde dikiş makinesi otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.

1 ilâ 15 kez

Pedal basma hız ayarı fonksiyonu (242 numaralı fonksiyon ayarı)

Bu fonksiyon optik sensör girişi üzerinden dikiş hızını sınırlandırır.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için "3" olarak ayarlanabilir. Diğer kullanım panelleri için, fonksiyonu panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

0 : Bu fonksiyon etkin değildir.
1 : Tek adım hızına sabitlenmiştir
2 : Tek adım hızı ile sınırlandırılmıştır
3 : Optik sensör etkinleştirildiğinde, pedala basılınca dikiş makinesi otomatik modda çalışır.

Optik sensör iplik kesme engelleme fonksiyonu (247 numaralı fonksiyon ayarı)

Optik sensör girişi ile etkinleştirilen iplik kesme işlemi engellenir.

(Dikkat) Bu fonksiyon sadece CP-18 için ayarlanabilir. Diğer kullanım panelleri için, bu fonksiyonu panel üzerindeki anahtarlarla ayarlayın.

0 : İplik kesme etkin
1 : İplik kesme etkin değil (solenoid çıkış engellenmiş)

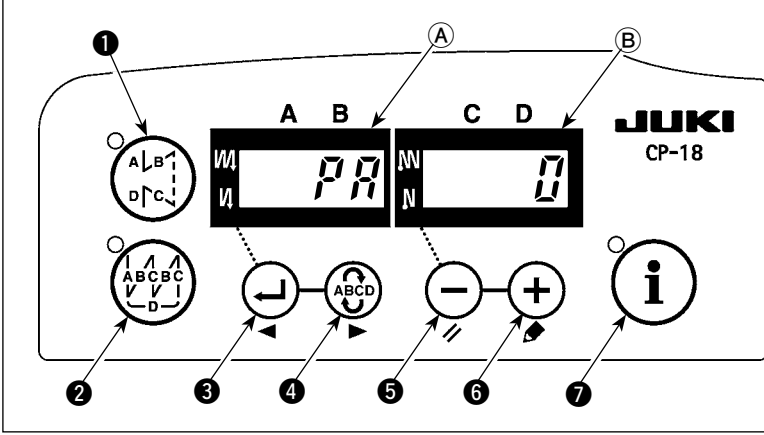
Optik sensör girişinin mantığını değiştirme (251 numaralı fonksiyon ayarı)




İki veya daha fazla optik sensör kullanıldığında, girişi alma yöntemi seçilebilir.

0 : VEYA girişi
1 : VE girişi

9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi

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



- 1)  Düğmeye  basarak güç şalterini açık konuma getirin.
- 2) Telafi edilen değer göstergede  görülür.

(Dikkat) 1. Bu durumda pedala basılırsa pedal sensörü düzgün çalışmaz. Pedalın üzerine ayağınızı ya da başka bir cisim koymayın. Uyarıcı "bip" sesi duyulur ve doğru telafi değeri görülmez.

2. Göstergede  sayısal değerden farklı bir şey görülürse, ("-0-" ya da "-8-") Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.

3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve normal moda dönmek için tekrar açık konuma getirin.

(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin.

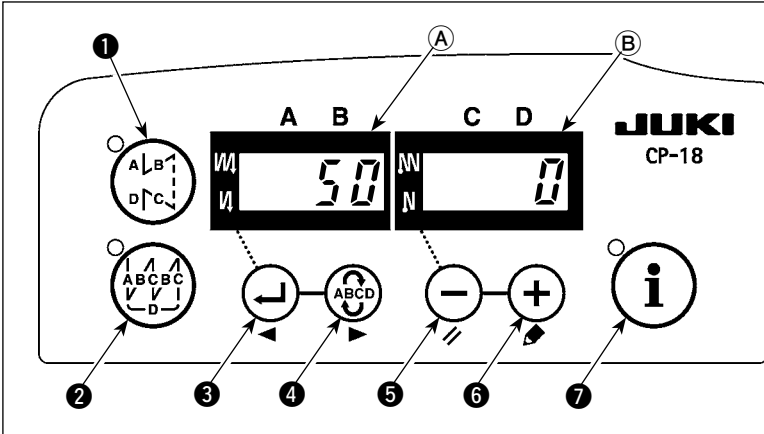
(AÇIK-KAPALI konuma getirme işlemi yukarıda belirtilenden daha hızlı yapılırsa, ayarlar normal şekilde değişmeyebilir.)

10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi

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

0 : KFL

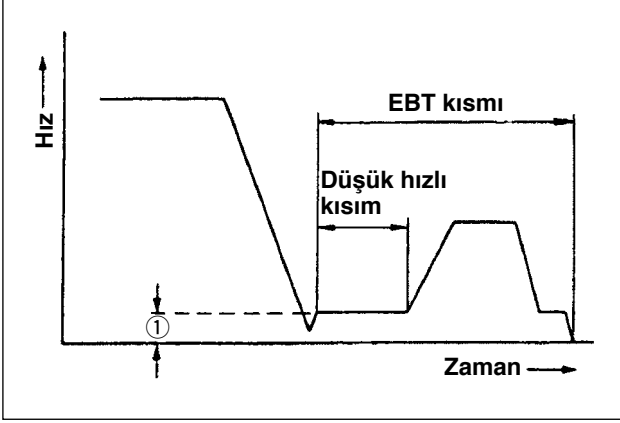
1 : PFL



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

11. Dikiş sonunda geri beslemeli dikiş için ilmek hizalaması (ağır malzemeler için)

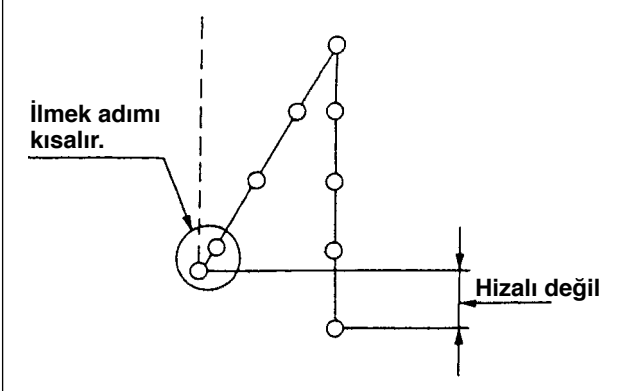
Özellikle makine kafasının ağır malzeme için olması durumunda, dikiş sonundaki geri beslemeli dikiş zamanlaması düzeltilse bile ilmekler aşağıdaki şekilde gösterilen kısımda her zaman hizalı olmazlar. Bu durumda ilmekleri hizalamak için aşağıdaki fonksiyonu ayarlayın.



- ① Dikiş makinesi geri beslemeli dikişe başladığı anda dikiş makinesinin düşük hızla döndüğü kısımda dikiş makinesinin devir hızı şimdi değiştirilebilir.
Fonksiyon ayar numarası 64

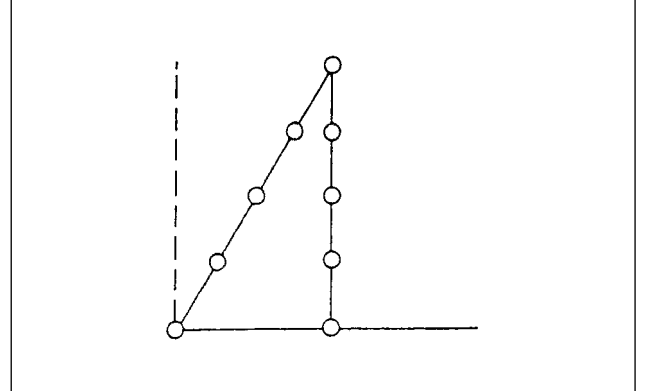
Standart

Durum	Makine kafası	LU-1510N-7 (Ağır malzemeler için)
	Adım	6 mm
	İlmeğin sayısı	4 ilmek
	Başlık Numarası 64	180 sti/min

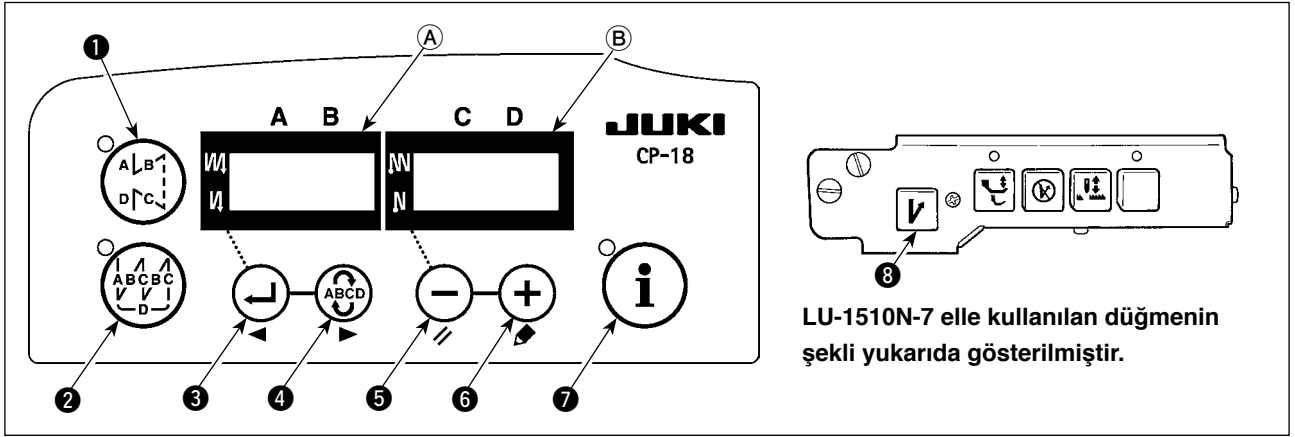


İşlev No. 64 ayar örneği

Durum	Makine kafası	LU-1510N-7 (Ağır malzemeler için)
	Adım	6 mm
	İlmeğin sayısı	4 ilmek
	Başlık Numarası 64	0 sti/min



12. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme giriş/çıkış fonksiyonu



Elle kullanılan düğme veya dizle kullanılan düğme ile gelen dikiş makinesi kafası için düğmenin giriş/çıkış fonksiyonu, fonksiyon ayar işlemi sırasında düğmeye basılarak ayarlanabilir.







Bu sırada elle kullanılan düğmenin giriş/çıkış fonksiyonu ve dizle kullanılan düğmenin giriş fonksiyonu değiştirilebilir.

Seçilebilir fonksiyonlar için bakınız "**III-8.-8 Giriş fonksiyonları listesi**" sayfa 31 ve "**III-8.-8 Çıkış fonksiyonları listesi**" sayfa 32.

Düğmeye bir kere basılması giriş fonksiyonu ayarını etkinleştirir. Düğmeye bir kere daha basılması çıkış fonksiyonu ayarını etkinleştirir.

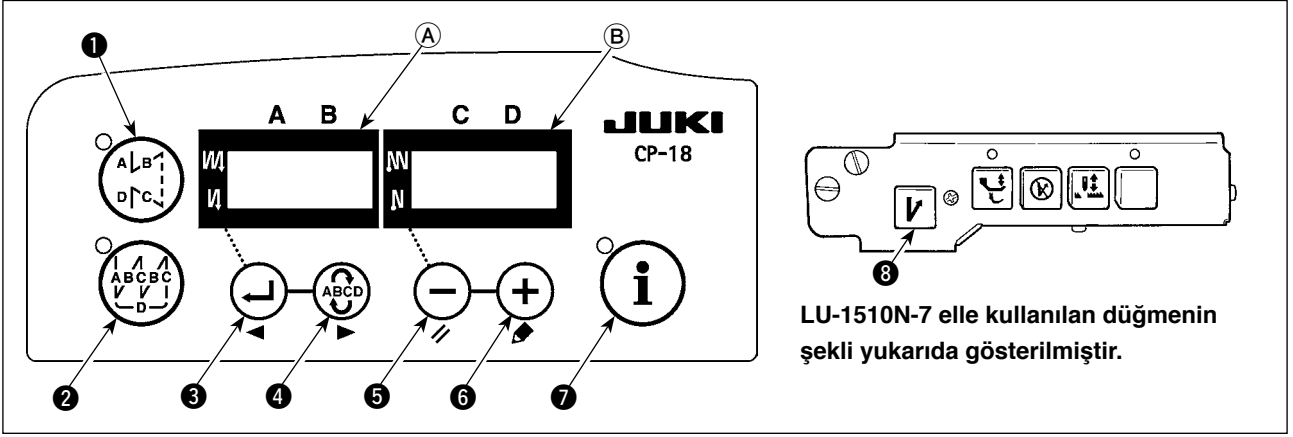
Bununla birlikte beraberinde çıkış LED'i verilmeyen düğmenin çıkış fonksiyonunun ayarlanamayacağını hatırlatırız.

* Örnek) İplik kesme fonksiyonunu BT düğmesine atamak için

1.  düğmeye **7** basarak güç şalterini açık konuma getirin.
2.  düğmeye **8** basın.
3.  düğmeye **5** ve  düğmeye **6**'ya basarak "TSW" iplik kesme fonksiyonunu görüntüleyin.
4.  düğmeye **3** ve  düğmeye **4**'e basarak "TSW" iplik kesme fonksiyonunu onaylayın.

Dönüşümlü olarak yanar

13. Elle kullanılan düğme ve dizle kullanılan düğme kullanımı



Elle kullanılan düğme veya dizle kullanılan düğme ile gelen dikiş makinesi kafası için düğmenin etkinleştirilmesi/devreden çıkarılması, tek dokunuş ayarı sırasında düğmeye basılarak seçilebilir.

* Örnek) BT düğmesinin devreden çıkarılması

- W i P** **o n** 1. "III-4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları" sayfa 16'ye bakarak SC-922'yi ayar moduna alın.
- b T** **o F F** 2. BT düğmesine 8 basarak "bT oFF"u görüntüleyin.
- W i P** **o n** 3. Bir saniye sonra otomatik olarak veya 1 ile 7 numaralı düğmelerden birine basıldığında ekran önceki duruma döner.

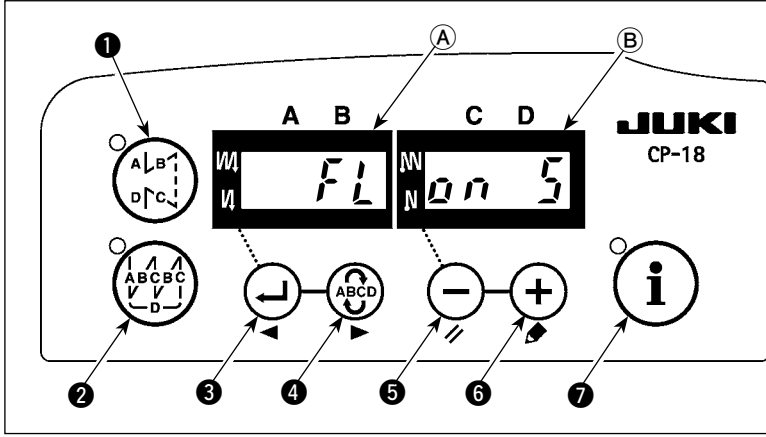
14. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması



UYARI :

Havalı sürücü ayarında solenoid kullanılırsa solenoid bozulabilir. O yüzden yanlış ayar yapmayın.

Otomatik kaldırma cihazı (AK) takılıyken, bu fonksiyon otomatik kaldırma fonksiyonunu çalışır hale getirir.



- 1) **-** düğme **5** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) **A** ve **B** göstergelerinde "FL ON" ifadesi görülür, otomatik kaldırma fonksiyonunu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.
- 4) 1) ile 3) arasındaki adımları tekrarlayın, LED göstergesinde (FL OFF) (FL kapalı) yazar. Bu durumda otomatik kaldırıcı fonksiyonu çalışmaz.

FL ON (FL AÇIK) : Otomatik kaldırma cihazı etkin hale gelir. Solenoid sürücü (+33V) ya da havalı sürücü (+24V) seçimi, **+** düğme **6** ile yapılabilir. (CN37'de +33V ya da +24V güçlü sürücü arasında seçim yapılır.)

FL ON 5

Solenoid sürücü ekranı (+33V)

FL ON R

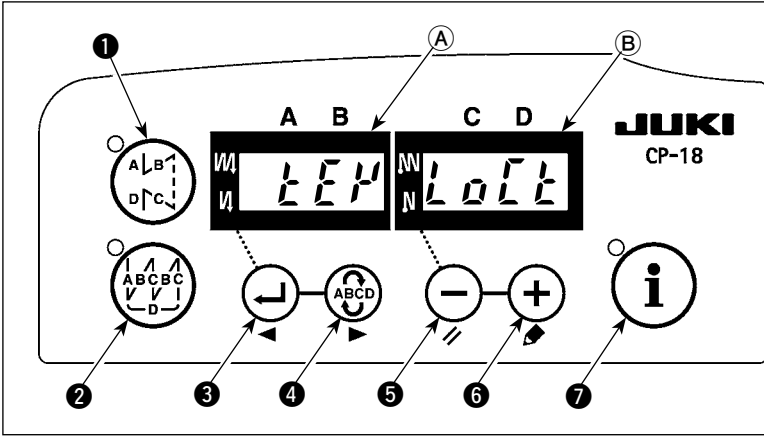
Havalı sürücü ekranı (+24V)

FL OFF (FL KAPALI) : Otomatik kaldırma fonksiyonu işlevsizdir. (Benzer şekilde, programlanan dikiş tamamlandığı zaman baskı ayağı otomatik olarak kalkmaz.)

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

15. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi

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

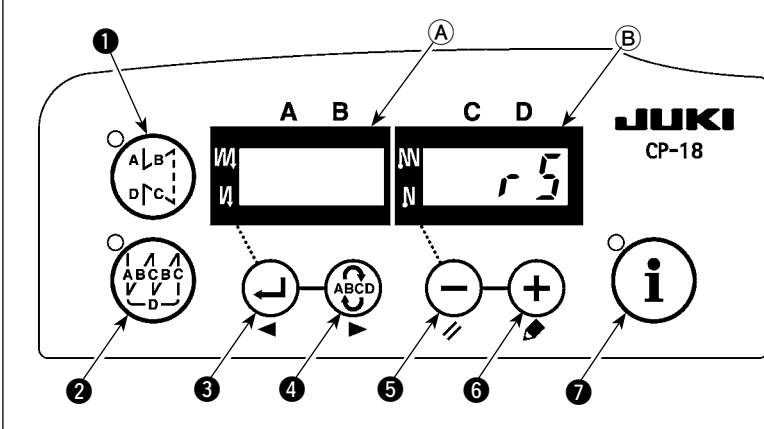


- 1) \ominus düğmesi 5 ve \oplus düğmesi 6 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) A ve B göstergelerinde "KEY ROCK" ifadesi görülür, tuş kilidi fonksiyonu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.
- 3) Göstergelerde "KEY ROCK" ifadesi görüldükten sonra panel normal çalışmasına döner.

- 4) Tuş kilidi etkin iken, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY ROCK" ifadesi görülür.
- 5) 1) ile 3) arasındaki işlemler tekrar uygulandığında, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY ROCK" ifadesi görülmez ve tuş kilidi fonksiyonu etkisiz hale gelir.
 - Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde KEY ROCK ifadesi ifade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkindir.
 - İfade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkin değildir.

16. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması

SC-922 için yapılan tüm fonksiyon ayar içeriği, standart ayar değerlerine döndürülebilir.



- 1) ABCD düğmesi 4, \ominus düğmesi 5 ve \oplus düğmesi 6 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergede B "rS" ifadesi görülür ve bip sesiyle birlikte başlangıçtaki haline gelmeye başlar.
- 3) Bir saniye sonra ses gelir (tek bir "bip" sesi üç kez duyulur) ve girilmiş olan veriler standart ayar değerine döner.

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

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

(Dikkat) 1. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, pedal sensörü için nötr konum düzeltme değeri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce pedal sensörü nötr konumunun otomatik düzeltilmesi mutlaka gerekir.

("III-9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi" sayfa 43 bölümüne bakınız.)

2. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, makine kafası ayar değerleri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce makine kafası ayarının yapılması mutlaka gerekir. ("II-10. Makine kafasının ayarlanması" sayfa 11 bölümüne bakınız.)

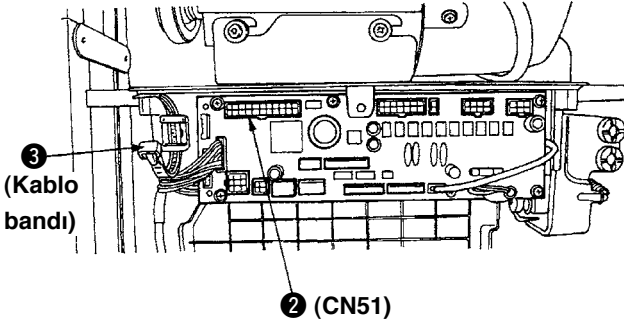
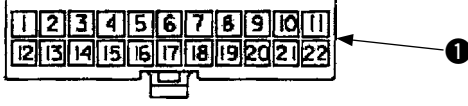
3. Bu işlem yapılsa bile, çalışma paneli tarafından belirlenen veriler sıfırlanamaz.

18. Malzeme kenarı sensörünün bağlanması

SC-922 için, piyasada bulunan fotoelektrik bir sensör bağlanıp malzeme kenarı sensörü olarak kullanılabilir. Aşağıda bir bağlantı örneği verilmiştir.

Pin numarası	Sinyal	Hatırlatmalar
2	GND	0V
11	OPI16	Sensör girişi
13	+24V	Güç kaynağı

2 kablolu sistem
3 kablolu sistem



- 1) Malzeme kenarı sensörünü konektöre ❶ (Molex, 22P) bağlayın.
2 kablolu sistemde 0 V bağlayın, sensör girişini sırasıyla 2 ve 11 pimlerine bağlayın.
3 kablolu sistemde 0 V bağlayın, sensör girişini sırasıyla 24 V 2, 11 ve 13 pimlerine bağlayın.

- 2) 1) adımda bağlanan konektörü ❶, SC-922'nin konektörüne ❷ (CN51, 22P) takın.
- 3) Kabloları kablo kelepçesinden geçirin, kutunun yan yüzüne takılı kablo bandı ❸ bulunan malzeme sonu sensörünün teliyle bağlayın.
- 4) **"III-8.-⑧ İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (Fonksiyon ayar numarası 12)" sayfa 30** uyarınca, CN51-11'i (tanım numarası i24) malzeme sonu sensör girişine bağlayın.

(Dikkat) 1. Bağlamadan önce gücün kapalı olduğunu kontrol edin.

2. 24 V hazır malzeme sonu sensörü kullanın.

3. Malzeme sonu sensörünün kullanımı hakkında bilgi için bakınız **"III-4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları" sayfa 16.**

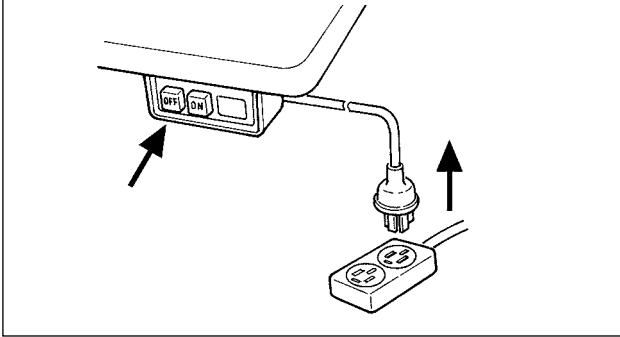
IV. BAKIM

1. Arka kapağın çıkarılması

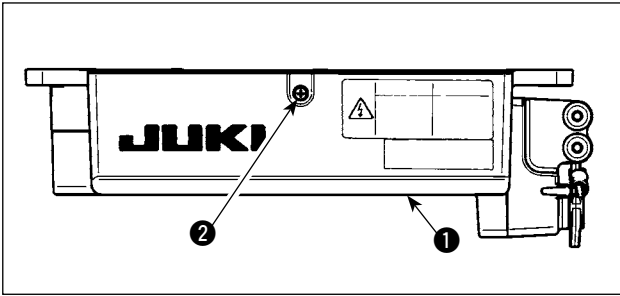


UYARI :

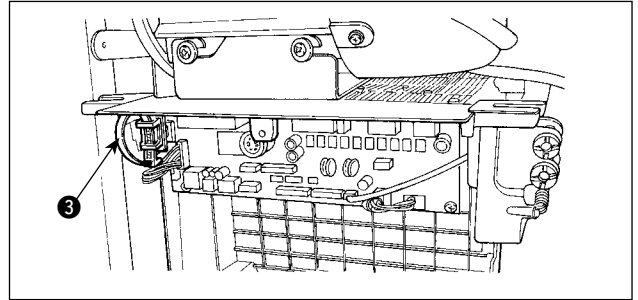
Elektrik şoku nedeniyle ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, kapağı çıkarmadan önce gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleyin. Yaralanmaları önlemek için, bir sigorta attığı zaman önce güç şalterini kapatın ve mutlaka aynı kapasitede yeni bir sigortayla değiştirin ve sigortanın atma nedenini ortadan kaldırın.



- 1) Gücü kapalı konuma getirmek için, dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra güç şalterinin kapama düğmesine basın.
- 2) Elektrik prizine takılı kabloyu çekip çıkarmadan önce güç şalterinin kapalı konumda olduğunu kontrol edin. Gücün kesilmiş olduğunu kontrol ettikten sonra 5 dakika ya da daha uzun süre bekleyin ve 3) numaralı adımı tekrarlayın.



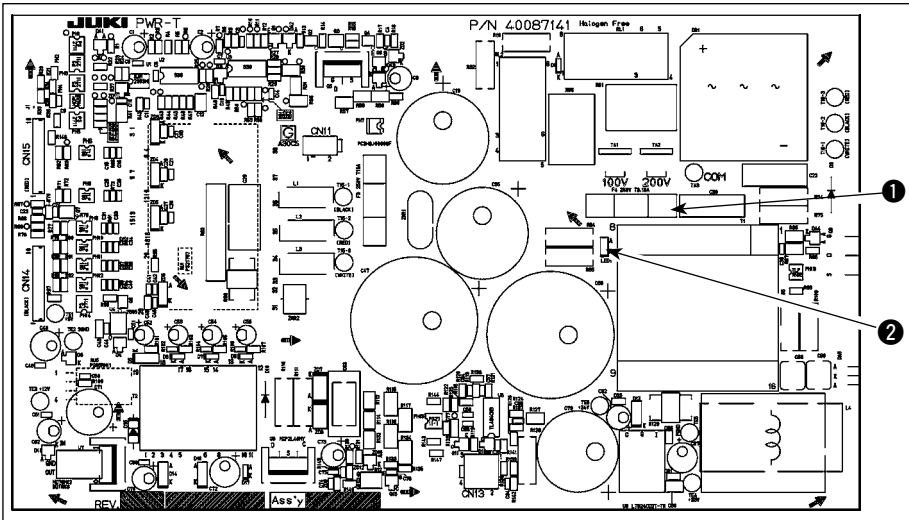
- 3) Kapaktaki 1 tespit vidasını 2 gevşetin. Kapağı 1 açın.



- 4) Kapağı 1 kapamak için, kutunun yan tarafına takılmış olan kablo kelepçesinin 3 yönüne dikkat ederek tespit vidasını 2 tekrar sıkın.

2. Sigortanın değiştirilmesi

(Dikkat) Aşağıdaki şekilde PWR-T PCB görülüyor. PCB tipi alış noktasına göre değişir.



- 1) Kumanda kutusuna bağlı tüm kabloları sökün.
- 2) Bağlantı kolunu çıkarın.
- 3) Kumanda kutusunu masa tablasından çıkarın.
- 4) Sigortayı 1 cam kısmından tutarak çıkarın.

(Dikkat) Sigortayı çıkarırken elektrik çarpması riski vardır. Sigortayı mutlaka LED 2 tamamen söndükten sonra çıkarın.

- 5) Mutlaka belirtilen kapasitede sigorta kullanın.

1 : 3,15 A/250 V Zaman aralıklı sigorta (Güç devresini koruyan sigorta)

Parça numarası: KF000000080

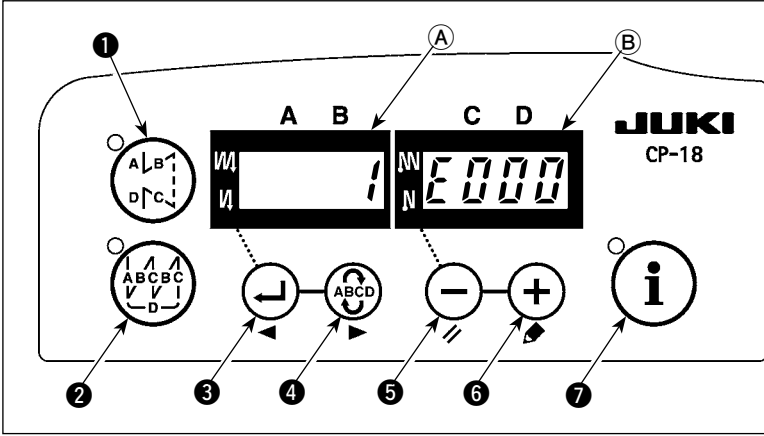
- 6) Kumanda kutusunu masa tablasına monte edin. (Bakınız "II. KURULUM" sayfa 1.)
- 7) Tüm kabloları kumanda kutusuna bağlayın. (Bakınız "II-7. Kabloların bağlanması" sayfa 5.)
- 8) Bağlantı kolunu tekrar yerine takın. (Bakınız "II-8. Bağlantı kolunun bağlanması" sayfa 9.)

3. Hata kodları

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

Durum	Sebeup	Düzeltilici önlem
Dikiş makinesini devirirken uyarı sesi duyuluyor ve makine çalıştırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce makine kafası devrildiği zaman, sol tarafta güvenlik amaçlı işlem.	Dikiş makinesini devirmeden önce güç anahtarını kapalı konuma getirin.
İplik kesme, geri besleme, tokatlayıcı vb., solenoidleri çalışmıyor. El lambası yanmıyor.	Solenoid güç koruma sigortası atmış olabilir.	Solenoid güç koruma sigortasını kontrol edin.
Gücü açık konuma getirdikten sonra pedala basıldığı zaman dikiş makinesi çalışmıyor. Pedalın arka kısmına bir kez bastıktan sonra pedala basılınca dikiş makinesi çalışıyor.	Pedalın nötr konumu değişmiş olabilir. (Pedal yay basıncını değiştirirken ya da başka bir nedenden dolayı nötr konum değişmiş olabilir.)	Pedal sensörünün otomatik nötr düzeltme fonksiyonunu uygulayın.
Pedal nötr konumuna döndükten sonra dahi durmuyor.		
Dikiş makinesinin durma konumu değişken (düzensiz).	İğne duruş konumu ayarlanırken elle çalıştırılan kasnağın vidası sıkılmamış.	Elle çalıştırılan kasnak vidasını iyice sıkın.
Otomatik kaldırma cihazı takılsa bile baskı ayağı yükselmüyor.	Otomatik kaldırma fonksiyonu kapalı konumda olabilir. Pedal sistemi KFL sistem olarak ayarlanmış olabilir. Otomatik kaldırma cihazı kablosu, konektöre (CN37) bağlanmamış olabilir.	Otomatik kaldırma fonksiyonu için "FL ON" (FL açık) seçimini yapın. Pedalın arkasına basarak baskı ayağını kaldırmak için, PFL ayarındaki bağlantı telini değiştirin. Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
Düzeltilici dikiş düğmesi çalışmıyor.	Baskı ayağı, otomatik kaldırma cihazı ile yükseliyor olabilir. Otomatik kaldırma cihazı takılmamış olabilir. Ancak otomatik kaldırma fonksiyonu açık konumdadır.	Baskı ayağı aşağı indikten sonra düğmeyi çalıştırın. Otomatik kaldırma cihazı takılmamışken "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin.
Paneldeki bütün lambalar yanarken YUKARI konuma hareket başarısız oluyor.	Mod, fonksiyon ayar modunda. CTL baskılı devre kartındaki düğmeye bağlantı kablolarıyla basıldı ve yukarıda belirtilen mod meydana geldi.	Alttaki kapağı çıkarın. Kabloları, Kullanım Kılavuzunda tarif edildiği gibi normal yönlendirme yöntemiyle yönlendirerek demet haline getirin.
Dikiş makinesi çalışmıyor.	Motor çıkış kablosu (4P) çıkmış olabilir. Motor sinyal kablosu konektörü (CN30) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın. Kabloyu uygun şekilde bağlayın.

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



[Hata kodunu kontrol etme prosedürü]

- 1) düğme **3** basılıken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergede **B** en son hata numarası görülür ve bip sesi duyulur.
- 3) düğmesine **3** ya da düğmesine **4** basarak önceki hataların içeriği kontrol edilebilir.

(Önceki hata içeriğinin onayı son içeriğe ilerlediği zaman, tek sesli uyarı iki kez duyulur.)

(Dikkat) düğme **3** basılıken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir önceki kod görülür. düğme **4** basılıken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir sonraki kod görülür.

Hata kodu listesi

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
-	Ortam kapağı açık	• Ortam giriş yeri kapağı açık.	• Kapağı kapatın.
E000	Veri sıfırlamanın gerçekleştirilmesi (Bu bir hata değildir.)	• Makine kafası değiştirildiği zaman. • Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman.	
E003	Senkronizer konektöründe bağlantısızlık	• Dikiş makinesi kafası senkronizerinden gelen konum sinyali girilmediği zaman.	• Senkronizer konektöründe (CN33) gevşek bağlantı ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.
E004	Senkronizer alt konum sensörü bozuk	• Senkronizer bozuk ise.	• Senkronizer kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E005	Senkronizer üst konum sensörü bozuk	• Kayış gevşek. • Makine kafası uygun değil. • Motor kasnağı uygun değil.	• Kayış gerginliğini kontrol edin. • Makine kafası ayarını kontrol edin. • Motor kasnağı ayarını kontrol edin.
E007	Motorda aşırı yüklenme	• Makine kafası kilitlenirse • Makine kafasının garanti ettiği kadar ağır malzemeler dikiliyorsa. • Motor çalışmıyorsa • Motor ya da sürücü bozuksa	• Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. • Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E008	Tanımlanmamış makine kafası seçilmiş	• SC-922'yi desteklemeyen bir makine kafası seçilmiş.	• 095 numaralı fonksiyon ayarını kullanarak makine kafası seçimini kontrol edin. • PWR PCB'nin revizyonunu kontrol edin. Rev. 01 ise PWR PCB'yi revizyon numarası Rev. 02 veya üstü olan bir PWR PCB ile değiştirin.
E011(*)	Ortam takılı değil.	• Ortam takılı değil.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E012(*)	Okuma hatası	• Ortamdaki veriler okunamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E013(*)	Yazdırma hatası	• Ortamdaki veriler yazdırılmıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E014(*)	Yazmaya karşı korumalı	• Ortam, yazdırmaya karşı korumalı.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E015(*)	Format hatası	• Formatlama yapılamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E016(*)	Dış ortam kapasitesi dolu	• Ortam kapasitesi yetersiz.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E019(*)	Dosya çok büyük	• Dosya çok büyük.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.

* Yıldız (*) işaretli hata numarası, IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E032(*)	Dosya dönüşüm hatası	• Dosya dönüştürülemiyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E041(*)	Dikiş kaydedici hatası	• Dikiş kaydedici veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Sıfırlama düğmesi
E044(*)	Tarih ve zaman hatası	• Tarih ya da günün saatiyle ilgili işlem/veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Sıfırlama düğmesi
E053(*)	Üretim destek fonksiyonunun başlatıldığına dair bildirim (Bu bir hata değildir)	• Üretim desteği fonksiyonu başlatıldıktan ya da program yükseltildikten sonra bu hata numarası görülür.	
E055(*)	Üretim yönetimi hatası	• Üretim yönetimi, iş yönetimi veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Sıfırlama düğmesi
E056(*)	İş yönetimi hatası	• Veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Sıfırlama düğmesi
E057(*)	Adım süresi izleme hatası	• Adım süresi izleme hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Sıfırlama düğmesi
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 çıkışı 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 devrilmediğini 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.

* Yıldız (*) işaretli hata numarası, IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
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.
E704(*)	Sistem versiyonunda uyumsuzluk	• Sistem versiyonu, iletişim başlangıcındaki doğru versiyondan farklı.	• Sistem versiyonunu, çalışma panelinde kullanılabilen versiyon olarak yeniden yazdırın.
E730	Kodlayıcı hatası	• Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa.	• Motor sinyal konektörü (CN30) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	• Motor 500 sti/min ya da daha hızlı değerde ve belirtilen yöne zıt yönde çalışırsa bu hata meydana gelir.	• Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. • Ana mil motor kodlayıcı kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. • Ana mil motor güç besleme kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
E799	İplik kesme işleminde zaman aşımı	• İplik kesme kontrolü işlemi, önceden belirlenen süre içinde (üç saniyede) tamamlanmıyor.	• Kurulmuş olan makine kafasının seçilen makine kafası tipinden farklı olup olmadığını kontrol edin. • Motor kasnağı çapının (etkin çap) ayarlara uygun olup olmadığını kontrol edin. • Kayışın gevşek olup olmadığını kontrol edin.
E808	Solenoid'te kısa devre	• Solenoid gücünün voltajı normale dönmüyor.	• Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.
E809	Tutma hareketi hatası	• Solenoid, tutma hareketine geçmiyor.	• Solenoitte aşırı ısınma olup olmadığını kontrol edin (CTL devre kartı grubu Devre bozulur.)
E810	Solenoid akımında anormal durum	• Solenoid'de kısa devre.	• Solenoid direnci
E811	Anormal voltaj	• Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir. • 100V spesifikasyonuna sahip olan SC-922 modele 200V verilmiş. • JA: 120V elektrik paneline 220V uygulanmış. • CE: 230V elektrik paneline 400V uygulanmış.	• Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin. • 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.
		• Garanti edilenden düşük voltaj verilirse. • 200V spesifikasyonuna sahip olan SC-922 modele 100V verilmiş. • JA: 220V elektrik paneline 120V uygulanmış. • Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir.	• Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin. • 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. • Sigorta ya da canlandırıcı direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.
E906	Çalışma paneli iletişim hatası	• Çalışma paneli kablosu bağlı değil • Çalışma paneli bozuk.	• Çalışma paneli konektöründe (CN38) gevşeme ya da bağlantı sorunu olup olmadığını kontrol edin. • Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına sıkışmış olabilir.
E924	Motor sürücüsü hatası	• Motor sürücüsü bozulmuş.	
E942	Arızalı EEPROM	• EEPROM üzerine veri yazdırılmıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirin.

* Yıldız (*) işaretli hata numarası, IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.