

TÜRKÇE

**DP-2100/IP-420
KULLANIM KILAVUZU**

* "CompactFlash(TM)", bir A.B.D şirketi olan SanDisk Corporation'a ait ticari bir markadır.

İÇİNDEKİLER

1. ÖZELLİKLER	1
1-1 Makine kafası özellikleri.....	1
1-2 Kontrol kutusunun özellikleri	1
2. KONFIGÜRASYON	2
2-1 Dikiş makinesi ana birimi	2
3. KURULUM	3
3-1 Kurulum zamanı tedbirleri	3
3-2 Standın pedal kesiminin montajı	4
3-3 Masanın montajı.....	5
3-4 Güç kablosunun bağlanması	6
3-5 Dikiş makinesi ana biriminin kurulması.....	6
3-6 Kapağın kurulması.....	7
3-7 Eğilmeyi engellemek için durdurucunun kurulması	7
3-8 Operasyon panelinin kurulması	7
3-9 Kablo bağlantıları.....	8
3-10 Boyun destek levhasının kurulması	9
3-11 İplik klavuz çubuğunun kurulması	9
3-12 İplik standının kurulması	10
3-13 Çalışma masasının kurulması (Üst masa).....	10
4. ÇALIŞMA ÖNCESİ HAZIRLIK	11
4-1 İğnenin takılması	11
4-2 İğneye iplik takılması	11
4-3 Makara ipinin sarılması	12
4-4 Makaranın makara kasasına yerleştirilmesi	12
4-5 Makara kasasının takılması ve çıkarılması	13
4-6 İplik gergisinin ayarlanması	13
4-7 İplik alma yayının ayarlanması	13
4-8 Teyel kılavuz ayarlanması	13
5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI	14
5-1 GİRİŞ	14
5-2 ÇALIŞMA PANELİNİN TEMEL KULLANIMI (IP-420)	18
(1) IP-420 Konfigürasyonu	18
(2) Genel düğmeler	19
6. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI (YARI-OTOMATİK TEMEL BÖLÜM)	20
6-1 Veri giriş ekranı	20
6-2 Dikiş ekranı.....	22
6-3 Ayrıntılı veri giriş ekranı	23
6-4 Besleme miktarı	25
6-5 Dikiş makinesinin temel işleyişi	26
(1) Malzemeleri hazırlayın.	26
(2) Elektrik şalterini AÇIN.	26
(3) Kalıbın çağırılması <Kalıp No. seçimi >	26

(4) Sol / sağ karşılıklı dikiş seçimi	27
(5) Dikişin gerçekleşmesi	28
6-6 Ayar değerlerinin değiştirilmesi	30
(1) Dikiş hızının değiştirilmesi <Maksimum dikiş hızının ayarlanması>	30
(2) Atım değişimi <Atım ayarı>	30
(3) İğne ipliği gerilimini değiştirme < İğne ipliği gerilim ayarı>	31
(4) Büzgü miktarının değiştirilmesi <Büzgü miktarını ayarlama>	32
(5) Yedek besleme büzgü miktarının değiştirilmesi <Yedek besleme büzgü miktar ayarı>	32
6-7 Kalıp oluşturma <Kalıp oluşturma>.....	33
6-8 Kalıbın silinmesi <Kalıp silme>	34
7. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞMASI (YARI-OTOMATİK UYGULAMA BÖLÜMÜ).....	36
7-1 Kalıbın düzeltilmesi	36
(1) Tanımlı adımın Karşılık iplik geriliminin değiştirilmesi <Karşılık iplik gerilim ayarı>	36
(2) Tanımlı adımdaki atımın değiştirilmesi <Karşılık atım ayarı>	37
(3) Tüm adımların büzgü miktarının artırılması / azaltılması <Büzgü miktarı artırma/azaltma ayarı>	38
(4) Adımın değiştirilmesinin hemen ardından büzgü miktarının artırılması / azaltılması <Karşılık büzgü miktarı ayarı>	39
(5) Adım ekleme <Adım ekleme>	40
(6) Adımın silinmesi <Adım silme>	42
(7) Programın başlangıç konumunu değiştirme <Başlangıç konumu değiştirme>	44
(8) Bir kol programının yansıtılarak diğer kol programının yaratılması <Aynalama fonksiyonu>	46
(9) Program üst çentiğini değiştirme <Üst çentik konumunu değiştir>	47
(10) Kalıbın adlandırılması <Veri adı ayarı>	49
7-2 Kalıbı kopyalama <Kalıp kopyalama>.....	50
(1) Yarı-otomatik modda kalıp kopyalamak <Yarı-otomatik'e kopyala>.....	50
(2) Yarı-otomatikten tam-otomatiğe kalıp kopyalama <Tam-otomatiğe kopyalama>.....	51
7-3 Yeni kalıp oluşturma <Yeni kalıp oluşturma>	52
7-4 Diğer işlevleri kullanma	54
(1) Kalıbın dikiş ekranından doğrudan çağırılması <Doğrudan kalıp seçimi>	54
(2) ADIM SEÇME butonunu kol şekline ayarlama <Ölçme işlevi>	54
8. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI (TAM-OTOMATİK TEMEL BÖLÜM)	55
8-1 Veri giriş ekranı	55
8-2 Dikiş ekranı.....	57
8-3 Ayrıntılı veri giriş ekranı	58
8-4 Besleme miktarı	60
8-5 Dikiş makinesinin temel kullanımı.....	61
(1) Materyalleri hazırlayın.....	61
(2) Makinayı açın.....	61
(3) Kalıbı isteme < Kalıp No. Seçimi>	61
(4) Sol/sağ alternatif dikişi seçme <Sol/sağ alternatif dikiş seçimi>	62
(5) Dikiş yapma	62
8-6 Temel ayar değerini değiştirme	64
(1) Dikiş makinesi hızını değiştirme <Max. dikiş hızı ayarı>.....	64
(2) Atımın değiştirilmesi <Atım ayarı>	65
(3) İğne ipliğinin gerginliğini değiştirme <İğne ipliğinin gerginlik ayarı>.....	65
(4) Büzgü miktarını değiştirme <Büzgü miktarı ayarı>	66
(5) Yardımcı beslemenin büzgü miktarını değiştirme <Yardımcı besleme büzgü miktarı ayarı>	66
8-7 Kalıp oluşturma <Kalıp oluşturma>.....	67
8-8 Kalıbı silme <Kalıp silme>.....	69

9. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞMASI (TAM-OTOMATİK UYGULAMA BÖLÜMÜ)	71
9-1 Kalıbın düzeltilmesi	71
(1) Tanımlı adımın uzunluğunun değiştirilmesi < Adımlar arası uzunluk ayarı>	71
(2) Tanımlı adımda iğne-ipliği geriliminin değiştirilmesi <Karşılık iplik gerilim ayarı>	72
(3) Tanımlı adımdaki yoğunluğun değiştirilmesi <Karşılık yoğunluk ayarı>	73
(4) Tüm adımlarda büzgü miktarının artırılması / azaltılması <Büzgü miktarı artırma/ azaltma ayarı>	75
(5) Adımın değiştirilmesinin hemen ardından büzgü miktarının artırılması / azaltılması <Karşılık büzgü miktar ayarı>	76
(6) Adımın eklenmesi <Adım ekleme>	77
(7) Adımın silinmesi <Adım silme>	79
(8) Kadın / erkek giyimi sınıflandırmasının değiştirilmesi <Kadın / erkek seçimi>.....	81
(9) Bedenin değiştirilmesi <Beden değişikliği>	82
(10) Ofset kademe değerini ayarlamak <Kademe değeri ayarı>.....	83
(11) Programın başlangıç konumunu değiştirme <Başlangıç konumu değiştirme>	84
(12) Bir kol programının yansıtılarak diğer kol programının yaratılması <Aynalama fonksiyonu>	85
(13) Programın üst çentiğini değiştirme <Üst çentik konumu değişimi>	87
(14) Kalıbın adlandırılması <Veri adı ayarı>.....	88
9-2 Kalıbın kopyalanması <Kalıp kopyalama>	89
(1) Tam-otomatikte kalıp kopyalama <Tam-otomatiğe kopyalama>	89
(2) Tam-otomatikten yarı-otomatiğe kalıp kopyalama <Yarı-otomatiğe kopyalama>.....	91
9-3 Yeni bir kalıp oluşturma <Yeni kalıp oluşturma>	92
9-4 Diğer işlevleri kullanma	94
(1) Kalıbın dikiş ekranından doğrudan çağrılması <Doğrudan kalıp seçimi>	94
(2) Adımlar arasındaki uzunluğun yeniden kaydedilmesi <Ölçme fonksiyonu>	95
10. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞMASI (MANUEL TEMEL BÖLÜM)	96
10-1 Veri giriş ekranı	96
10-2 Dikiş ekranı	97
10-3 Ayrıntılı veri giriş ekranı	98
10-4 Dikiş makinesinin temel kullanımı	99
(1) Malzemeleri hazırlayın.	99
(2) Gücü açın.....	99
(3) Dikiş yapın.	99
10-5 Temel ayar değerinin değiştirilmesi	100
(1) Dikiş hızının değiştirilmesi <Maksimum dikiş hızı ayarı>	100
(2) Atımın değiştirilmesi <Atım ayarı>	101
(3) İğne iplik geriliminin değiştirilmesi <İğne iplik gerilim ayarı>.....	102
11. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (MANUEL UYGULAMA BÖLÜMÜ) ...	103
11-1 Ayrıntılı ayar değerin değiştirilmesi	103
(1) Yardımcı pedal kullanma modunun değiştirilmesi <Yardımcı pedal kullanma seçimi>.....	103
(2) Yardımcı besleme kullanma modunun değiştirilmesi <yardımcı besleme mod seçimi>.....	104
(3) Yardımcı besleme interlok modunun ayarlanması <Yardımcı besleme interlok modu ayarı>.....	106
(4) Büzgü miktarı aralığının ayarlanması <Büzgü miktarı aralığı ayarı>	108
(5) Karşılık iplik geriliminin ayarlanması <Karşılık iplik gerilim ayarı>	109
12. SAYACIN KULLANILMASI	110
12-1 Sayaç ayar prosedürü	110
12-2 Yukarı sayımı bırakma prosedürü	113
13. KALIBI DOĞRUDAN SEÇME BUTONUNA KAYDETME VE BU BUTONDAN ÇIKARMA	113
13-1 Nasıl kaydedeceksiniz	113

13-2 Çıkarma Yöntemi	114
13-3 Satın alırken kayıtlı olan durum	115
14. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ	115
15. HAFIZA DEĞİŞİM VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	116
15-1 Hafıza değişim verilerinin değiştirilmesi işlemi	116
15-2 Hafıza değişimi veri listesi	117
15-3 Karşılık iplik geriliminin açıklaması.....	124
(1) Karşılık gerilim kılavuzunun açıklanması (sayısal değer)	124
(2) Karşılık gerilim kılavuzunun açıklanması (seviye)	126
(3) Karşılık gerilim otomatığının açıklanması	129
15-4 Büzgü rahatlatma işlevinin açıklaması	131
(1) Büzgü rahatlatma işlevi hareketinin açıklanması	131
(2) Büzgü rahatlatma işlevinin ayarlanması	132
15-5 Beden sınıfı açıklaması	133
(1) Beden sınıfı açıklaması.....	133
(2) Beden geliştirme	135
16. HATA KODU LİSTESİ.....	136
17. İLETİŞİM İŞLEVİNİN KULLANILMASI.....	140
17-1 Uygun verilerin cihazda tutulması.....	140
17-2 Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	140
17-3 USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi	140
17-4 Verilerin alınması.....	141
18. BİLGİ İŞLEVİ.....	144
18-1 Bakım ve İnceleme bilgisinin gözlenmesi.....	144
18-2 İnceleme zamanı uyarısının girilmesi.....	146
18-3 Uyarı işlevinin iptali	147
18-4 Üretim kontrol bilgilerinin izlenmesi	148
(1) Bilgi ekranı görüntülendiğinde.....	148
(2) Dikiş ekranı görüntülendiğinde.....	149
18-5 Üretim kontrol bilgi ayarının sergilenmesi	150
18-6 Çalışan ölçüm bilgisinin incelenmesi	153
19. HAFIZA KARTI BIÇIMLENDİRME İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ.....	156
20. DENEME DİKİŞİ İŞLEVİ	157
20-1 Deneme dikişini gerçekleştirmek	157
21. TUŞ KİLİDİNİ GERÇEKLEŞTİRMEK	159
22. SÜRÜM BİLGİSİNİ GÖRÜNTÜLEME.....	161
23. KONTROL PROGRAMI KULLANMAK	162
23-1 Kontrol programı ekranının görüntülenmesi	162
23-2 Yardımcı pedal ayarını yapma.....	163
23-3 Yardımcı pedalın A/D değerinin kontrolünü yapma	164
23-4 LCD kontrolünü yapma.....	164
23-5 Dokunmatik panel telafisini yapma	165
23-6 Giriş sinyal kontrolünü yapma.....	167

23-7 Çıkış sinyali kontrolünü yapma	169
24. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI	171
24-1 Bakım durumunda ilgilenilmesi mümkün olan veriler	171
24-2 Bakım personeli seviyesini görüntüleme	172
25. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI.....	173
25-1 Hata kaydı görüntüsü.....	173
25-2 Toplam çalışma bilgisi görüntüsü	174
26. BAKIM.....	175
26-1 Besleme kayışının değiştirilmesi.....	175
(1) Üst besleme kayışının değiştirilmesi.....	175
(2) Alt besleme kayışının değiştirilmesi	176
(3) Alt besleme silindirin değiştirilmesi.....	176
26-2 Yürüme ayağının ve pres ayağının alternatif dikey hareket miktarını	
değiştirme	177
(1) Yürüme ayağı ve pres ayağının alternatif dikey hareket miktarını eşitlerken (Miktarı 1.5 mm'ye eşitlerken)	178
(2) Alternatif dikey hareket miktarını 2.5 mm yaparken	178
26-3 Yürüme ayağının ve pres ayağının yüksekliğini ayarlamak	179
(1) Yürüme ayağının yüksekliğini ayarlamak.....	179
(2) Pres ayağının yüksekliğini ayarlamak.....	179
26-4 İğne ve çengeli ayarlamak	180
(1) İğne çubuğunun yüksekliğini ayarlamak.....	180
(2) Çengeli ayarlamak	180
26-5 İplik kesiciyi ayarlamak	181
(1) İplik kesici mil zamanlamasını ayarlamak	181
(2) Hareketli bıçağın başlama konumunu ayarlamak	181
(3) İplik kesici solenoid'in başlama noktasını ayarlamak	182
(4) Hareketli bıçak ve kontra bıçak konumunu ayarlamak	183
26-6 Parçaları greslemek.....	183
27. DİĞERLERİ	184
27-1 Dikiş sorunları ve düzeltici önlemler	184
28. MASA ÇİZİMİ	185
28-1 Eğimli masa	185
28-2 Çalışma masası	186
28-3 Kenar durdurucu A	187
28-4 Kenar durdurucu B	188

1. ÖZELLİKLER

1-1 Makine kafası özellikleri

Dikiş Hızı	Maksimum 3,500 sti/min (*1)
Besleme Sistemi	Kademeli motorun doğrudan yönlendirmesiyle gerçekleşen kesintili kayış beslemesi.
Teyel Uzunluğu	Hem üst ve hem de alt 1.5'ten 6 mm'ye kadar
Teyel Uzunluğu Ayarlama Sistemi	Panel Girdisi
Teyel Uzunluğu Ayarlama Minimum Çözünürlük	0.1 mm
İğne Çubuğu Vuruşu	30.7 mm
İğne	DP X 17 #10'dan #14'e
Kanca	Tam dönüşlü yağsız yatay eksenli kanca
Pres Pedalı Yükseltme	Sol el yükselticiyle; 5.5 mm, otomatik-yükseltec ile: 10 mm
Pres Pedalı / Hareket Pedalının Karşılıklı Dikey Hareket Miktarı	Maksimum 3.5 mm
Pres Pedalı / Hareket Pedalı Karşılıklı Dikey Hareket Miktarının Ayarlanması	Durma Konumu Ayarlaması
Yağlama	Yağlamasız
Girilebilecek Program Sayısı	99 Program
(Program başına) Girilebilecek Adım Sayısı	30 Adım
Veri aynalama	Koşullu
Sağ/Sol Karşılıklı Dikiş	Mümkün
Veri Kaydı	Ana gövde, Hafıza Kartı
Gürültü seviyesi	¹ - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{PA}) yayılmasına denk : A- 84,5 dB ağırlıklı değer; (K _{PA} = 2,5 dB dahil); ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3400 sti/min dikiş çevrimi için 6,7s AÇIK ve 7,5s KAPALI (Dikiş çeşidi: check_mode4). ² - Ses şiddeti seviyesi (L _{WA}) : A- 89,5 dB ağırlıklı değer; (K _{WA} = 2,5 dB dahil); ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 3400 sti/min dikiş çevrimi için 6,7s AÇIK ve 7,5s KAPALI (Dikiş çeşidi: check_mode4).

*1. Maksimum dikiş hızı pres pedalı ve yürüyüş pedalının karşılıklı dikey hareket miktarı ile teyel boyuna göre sınırlanmaktadır.

Pres pedalı ve yürüyüş pedalının karşılıklı dikey hareketinden kaynaklanan sınırlama

Maksimum dikiş hızı (sti/min)	Yürüyüş pedalının dikey hareket miktarı (mm)	Pres pedalının dikey hareket miktarı (mm)
3,500	0,3'ten az	(2.7)
2,600	0,3 ile 1,5 arası	(1.5)
2,000	1,5 ile 2,5 arası	(2.5)
1,600	2,5 ile 3,5 arası	(3.5)

Teyel Boyundan Kaynaklanan Sınırlama

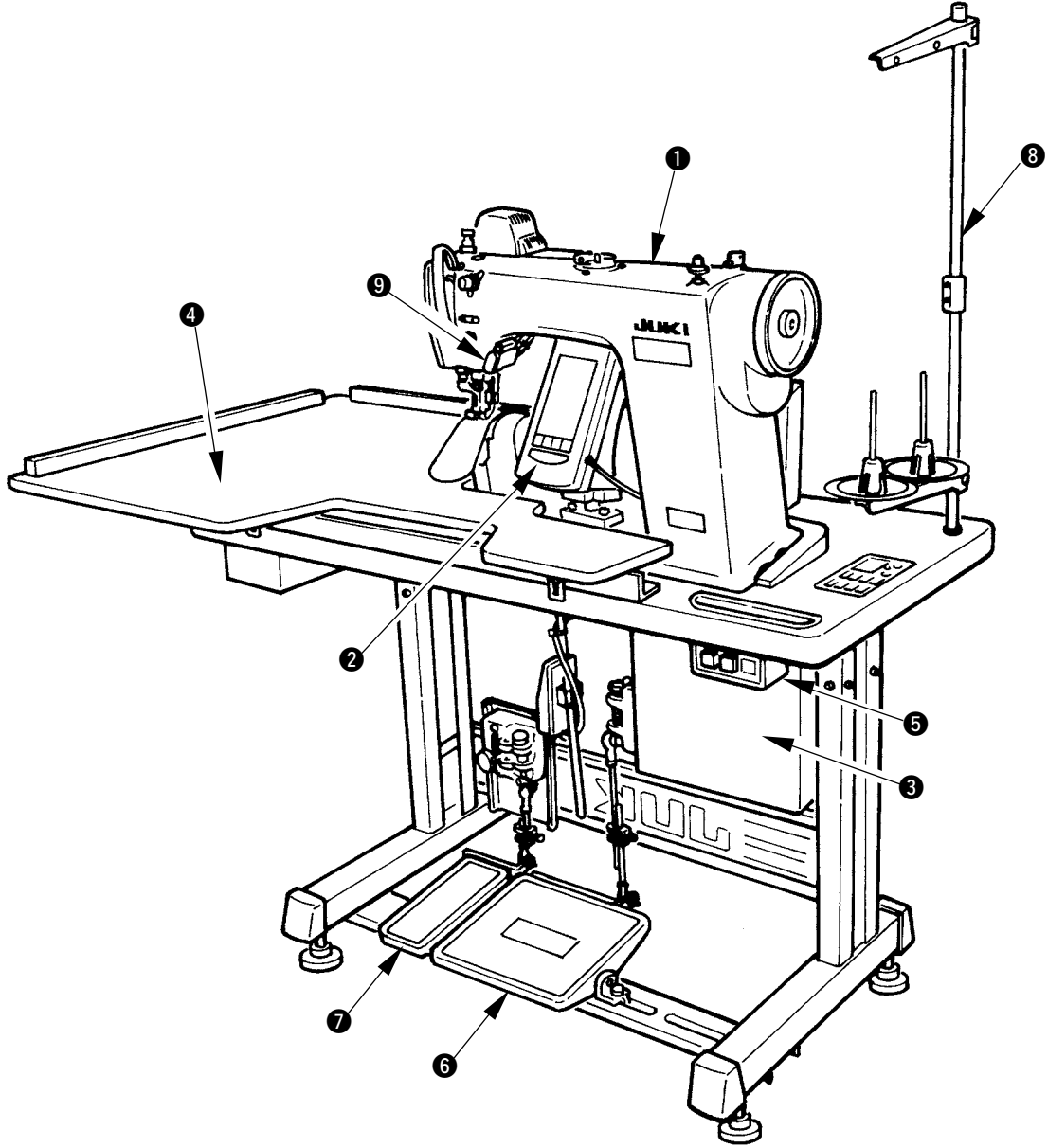
Maksimum Dikiş Hızı (sti/min)	Teyel Boyu(mm)
3,500	1,5 ile 4,0 arası
2,500	4,1 ile 6,0 arası

1-2 Kontrol kutusunun özellikleri

Voltaj	3 Faz : 200V/220V/240V	Tek Faz: 220V/230V/240V
Frekans	50 Hz / 60 Hz	
Hesaplanan Akım	2.6A/2.4A/2.2A	2.8A/2.6A/2.5A
Çalışma Sıcaklığı / Nemliliği	0 ile 40°C derece arası, %90 nemlilikten az	

2. KONFIGÜRASYON

2-1 Dikiş makinesi ana birimi

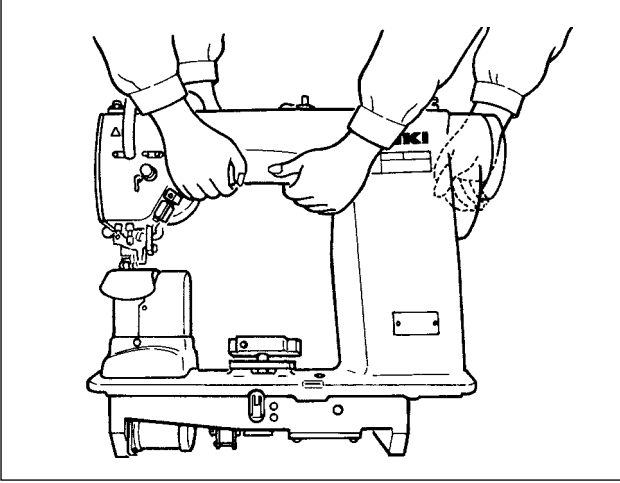


- ① Dikiş Makinesi Kafası
- ② Operasyon Paneli
- ③ Kontrol Kutusu
- ④ Yardımcı Masa (Çalışma Üst Masası)
- ⑤ Açma-Kapama Düğmesi
- ⑥ Ana Pedal
- ⑦ Yardımcı Pedal
- ⑧ İplik Standı
- ⑨ Büzgü Bırakma Anahtarı

3. KURULUM

3-1 Kurulum zamanı tedbirleri

1) Dikiş makinesinin nakil şekli

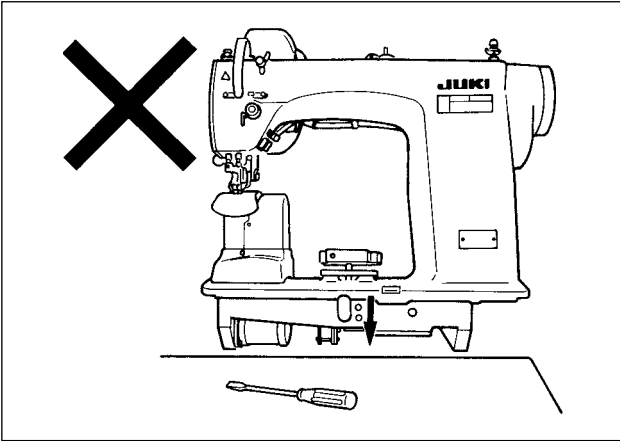


Dikiş makinesi şekilde görüldüğü gibi iki kişi tarafından tutularak taşınmalıdır.



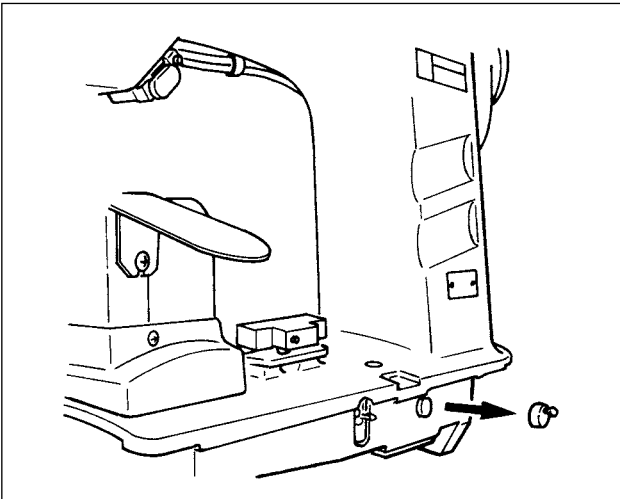
Asla çarka dokunmayın.

2) Dikiş makinesini yerine yerleştirirken



Dikiş makinesinin yerleştirileceği noktada tornavida veya benzeri fırlatarak tehlike yaratacak aletleri bulundurmayın.

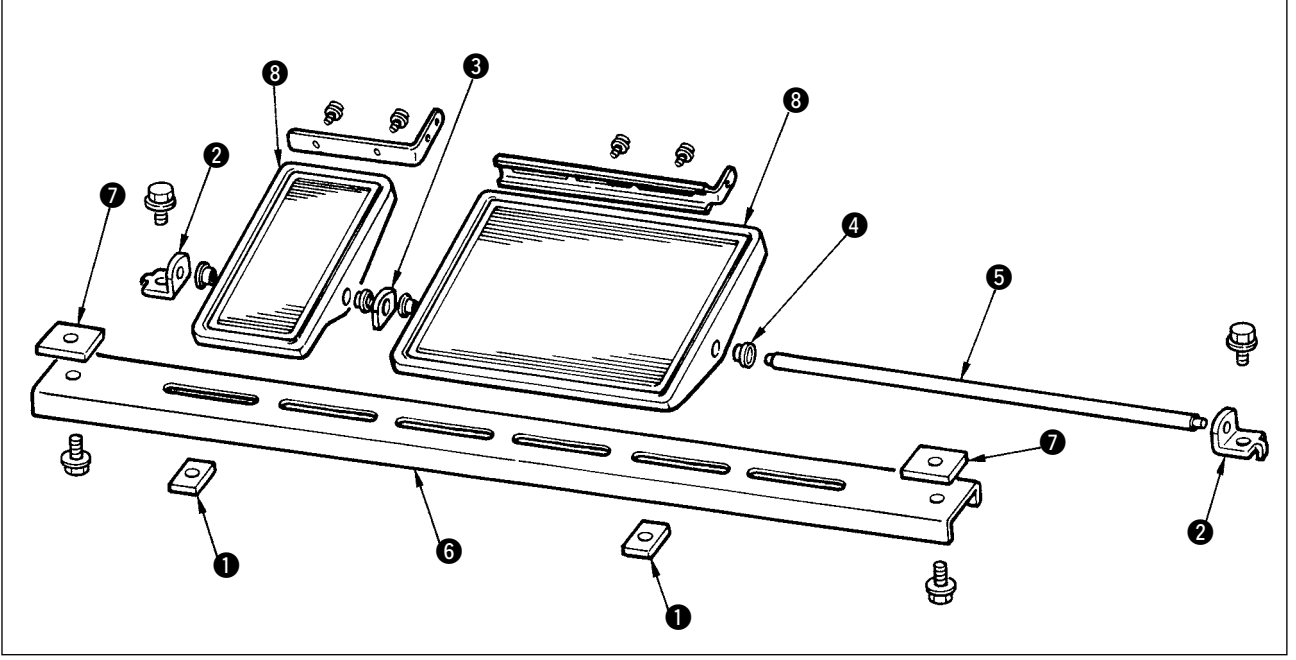
3) Havalandırma kapağının çıkarılması



Dikiş makinesini çalıştırmadan evvel kırmızı kauçuk başlığı Şekilde gösterildiği gibi çıkarmış olduğunuzdan emin olun.

Bu kauçuk başlığı, yalnızca makine kafasını taşıırken makine kafasına takın.

3-2 Standın pedal kesiminin montajı

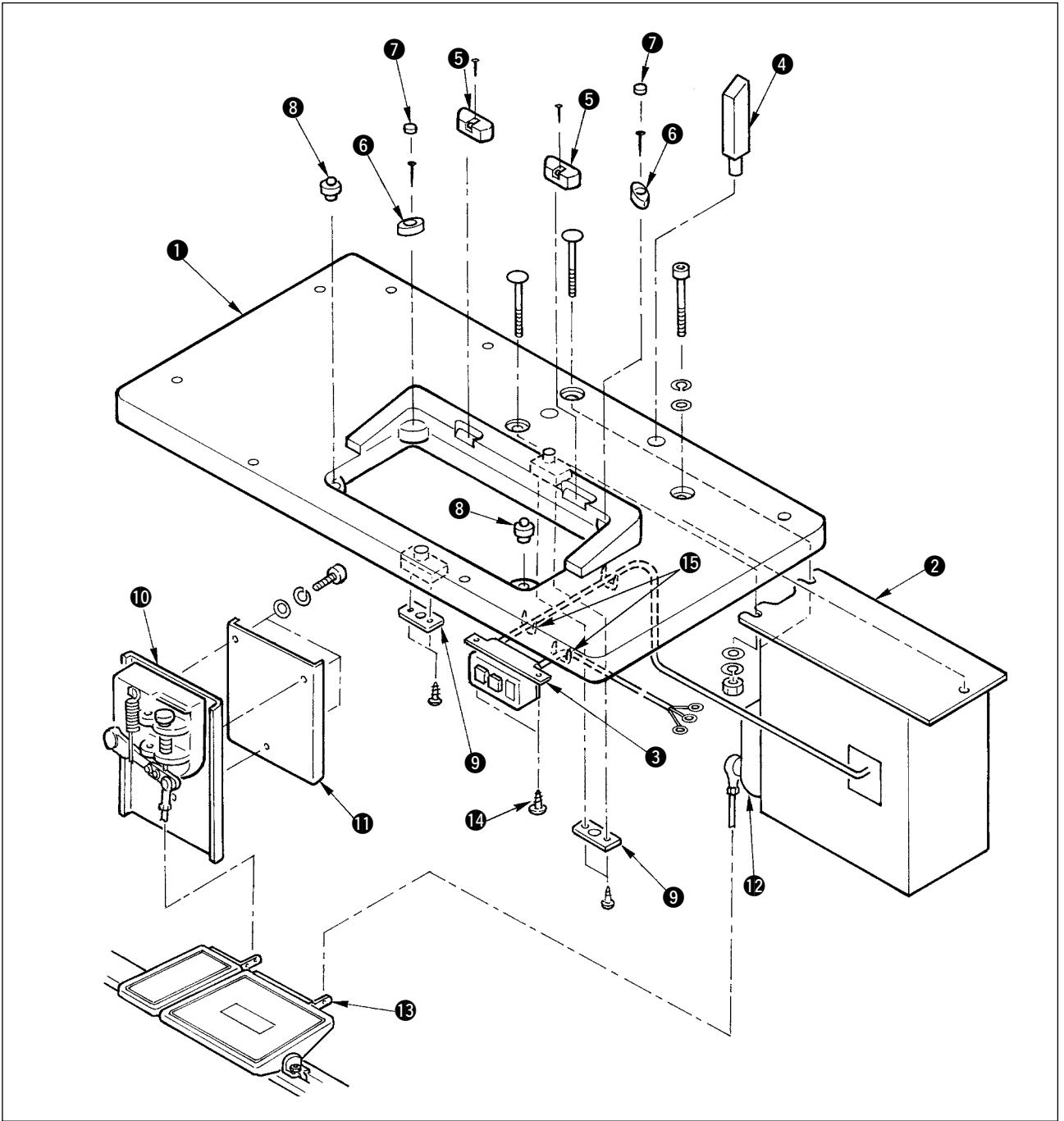


- 1) Alttaki desteği 7 numaralı kare somunu kullanarak standı monte edin (geniş kenar).
- 2) 4 nolu rakoru 8 numaralı pedala monte ederek 3 nolu şaft taşıyıcı plakayla birlikte 5 nolu şafttan geçirin. Daha sonra 2 nolu pedal şaft taşıyıcıya sabitleyin.
- 3) 2 numaralı pedal şaft taşıyıcıyı 1 nolu kare somun kullanarak sabitleyin (dar kenar).
- 4) Pedalı bütün olarak tümüyle şeklin sol yanında görüldüğü gibi düzenledikten sonra monte edin.

[1-pedal ile kullanırken]

Aksesuarlara arasında 1-pedal için kısa bir şaft bulunmaktadır. Küçük pedalı ve 3 nolu şaft taşıyıcı levhayı çıkarın ve şaftı 1-pedal şaftı ile değiştirin. Makine bundan böyle 1-pedal ile de düzgün bir şekilde kullanılabilir.

3-3 Masanın montajı

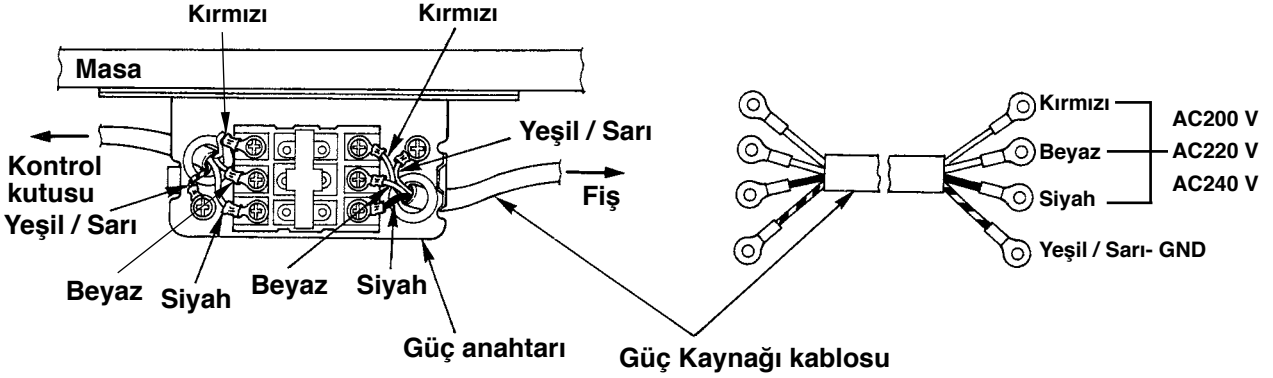


- 1) 5 nolu menteşe yataklarını ve 6 nolu makine kafası destek kauçuklarını masa 1'de tırnaklarla sabitleyin. (5 nolu menteşe yataklarını sabitlemek için her bir tırnaktan iki adet ve makine kafası destek kauçuklarını sabitlemek içinse birer adet tırnak kullanın.)
 - 2) 7 nolu keçeleri 6 nolu makine kafası destek kauçuklarına ekleyin.
 - 3) 8 nolu makine kafası destek kauçuklarını masa 1'e monte edin.
 - 4) 9 nolu durdurucu levhayı masa 1'in arka tarafına sabitleyin.
- UYARI) Kontrol kutusu 2'yi kurmadan önce 9 nolu durdurucu levhanın monte edilmiş olduğundan emin olun.**
- 5) Kontrol kutusu 2'yi ve açma-kapama düğmesi 3'ü sabitleyin ve güç kablosunu tellerle sabitleyin.
 - 6) Makine masasının altındaki 3 nolu açma-kapama anahtarını 14 nolu ağaç vida ile sabitleyin. Kabloyu makineyle birlikte verilen 15 nolu zımba ile sabitleyin.
 - 7) Yan desteği geçici olarak öyle sabitleyin ki yardımcı pedal sensörü 10 ile sensör levhası 11 arasında yer alsın.
 - 8) Pedal (büyük) ile pedal sensörü 12'yi bağlama çubuğu (uzun) ile bağlayın. Bağlantı çubuğunun eğimini ayar levhası 13'ün konumunda ayarlayın.
 - 9) Pedal (küçük) ile yardımcı pedal sensörü 10'u bağlantı çubuğu (kısa) ile bağlayın. Bağlantı çubuğunun eğimini yardımcı pedal sensörünün konumunda ve vidayı güvenli bir biçimde saracak şekilde ayarlayın.
 - 10) Başlık destek çubuğu 4'ü masa 1 üzerine kurun.

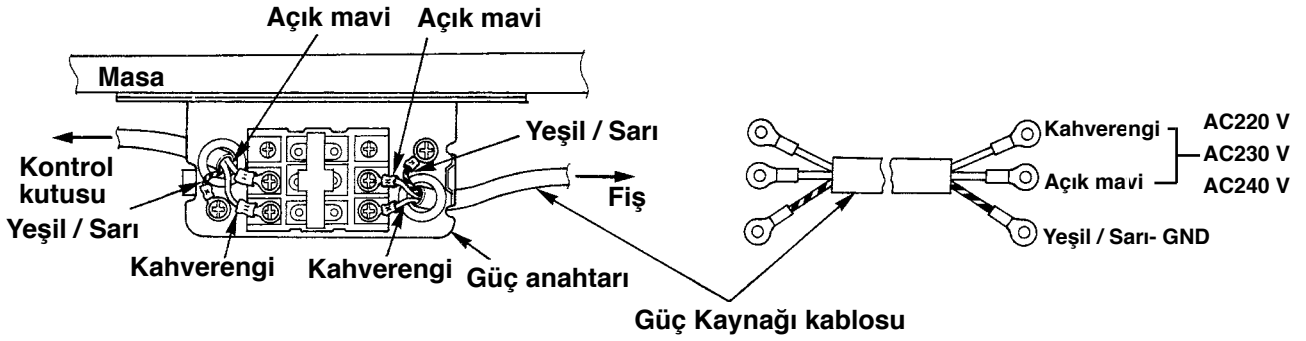
3-4 Güç kablosunun bağlanması

Kabloyu özelliklerine uygun olarak bağlayın.

- 3-fazlı 200V/220V/240V kablo bağlantısı



- Tek Fazlı 220V/230V/240V bağlantısı



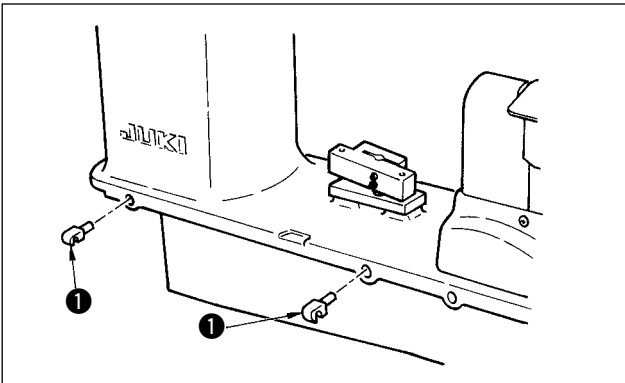
Makineyi asla yanlış güç tanımları /özellikleriyle kullanmayın.

3-5 Dikiş makinesi ana biriminin kurulması



UYARI :

Dikiş makinesinin yere düşmesinden ileri gelebilecek kazaların önüne geçmek için makinenin taşınması işinin iki ya da daha fazla kişi tarafından yerine getirilmesi gerekmektedir.



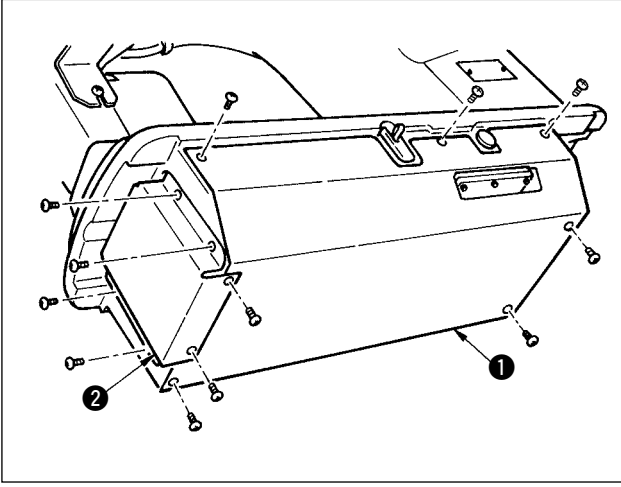
- 1 nolu menteşeleri çerçevedeki yuvalarına yerleştirin ve makine kafasını masanın üstüne yerleştirin.

3-6 Kapağın kurulması



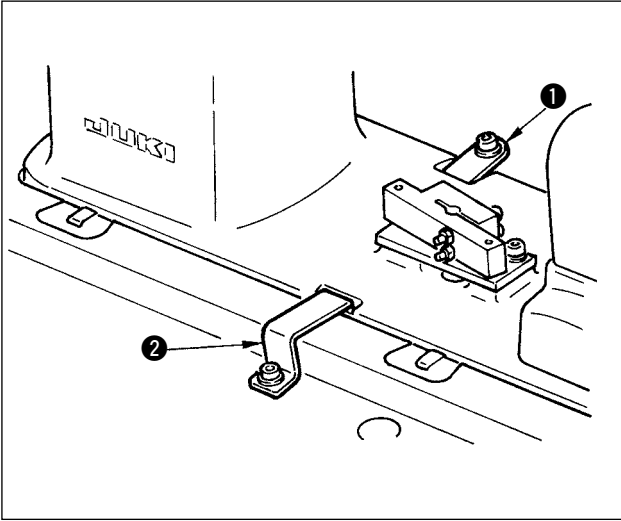
UYARI :

Dikiş makinesi başlığını eğ / kaldırırken parmaklarınızı makineye kaptırmamaya dikkat edin. Ayrıca makinenin aniden çalışmasından ileri gelebilecek olası kazalardan sakınmak için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatlı (OFF) konumuna getirin.



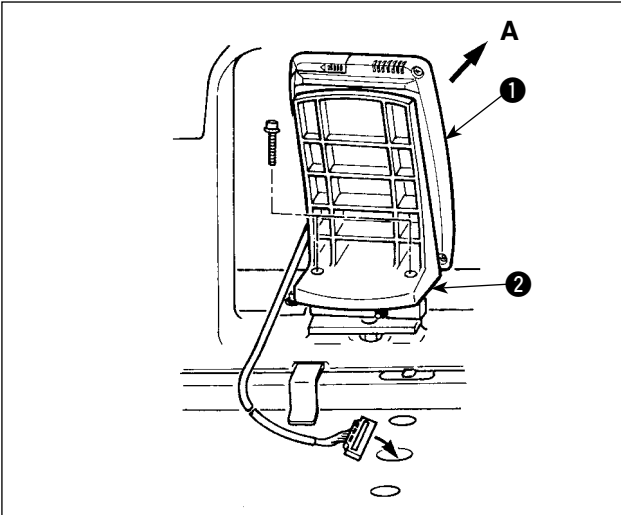
Makine başlığını yavaşça eğin ve alt kapak ❶ ve alt besleme kapağı ❷'yi yerine yerleştirin.

3-7 Eğilmeyi engellemek için durdurucunun kurulması



Durdurucu levha A ❶'i ve durdurucu levha B ❷'yi yerleştirin.

3-8 Operasyon panelinin kurulması

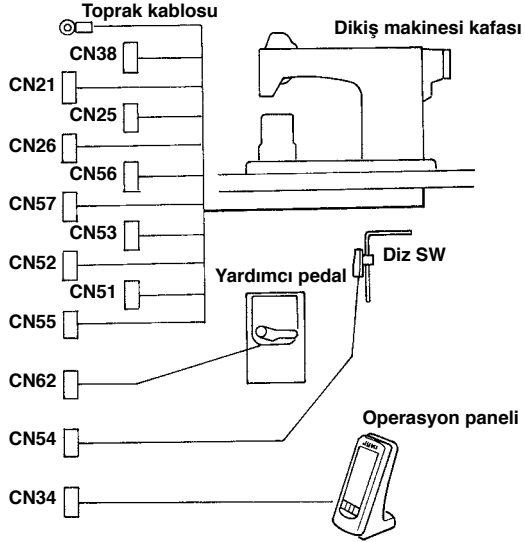


Panelyi, levha ❷'yi çerçevenin tabanına yerleştirerek sabitleyin. Operasyon paneli ❶'i bir mıknatıs ile kurun ve kabloyu masadaki deliğin içinden geçirin.

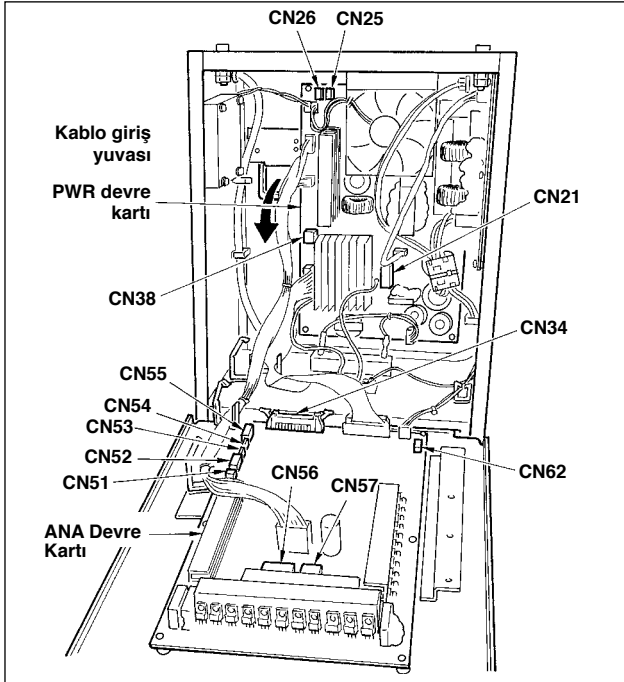
Panel A yönünde aşırı eğimli olacak şekilde kurulduğunda çalışma masası Panelle temas ederek panelin zarar görmesine neden olabilir. Paneli aşırı eğim olmayacak şekilde kurun.



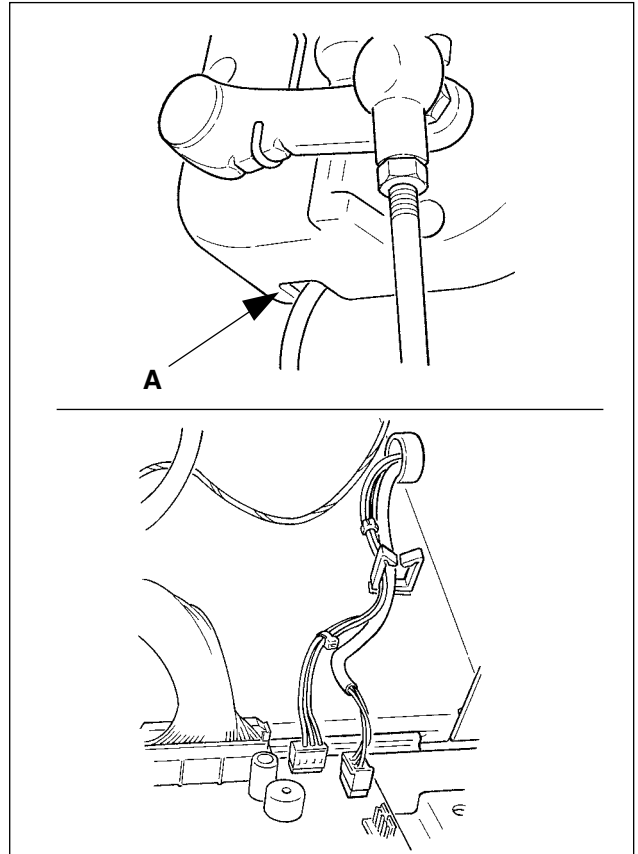
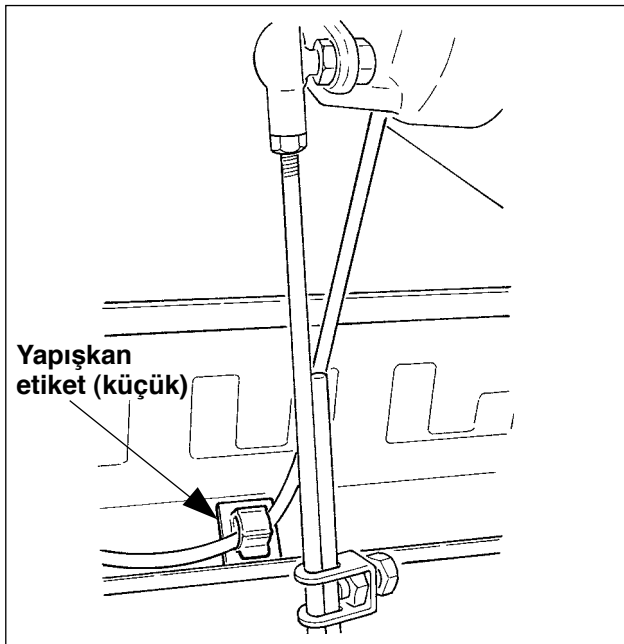
3-9 Kablo bağlantıları

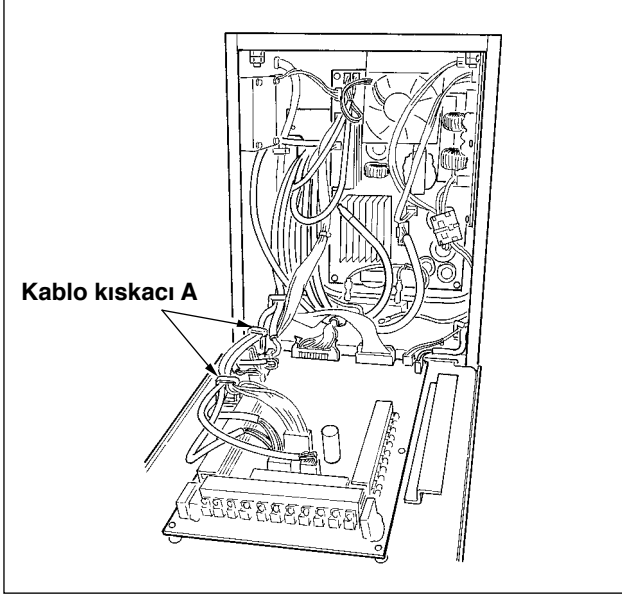


Terminal	Kutup sayısı	Kablo Adı
CN38	Beyaz 4 kutup	Ana motor güç kablosu
CN21	Beyaz 9 kutup	Ana motor kodlama kablosu
CN25	Kırmızı 2 kutup	Üst besleme fan kablosu
CN26	Kırmızı 2 kutup	Alt besleme fan kablosu
CN56	Beyaz 10 kutup	Besleme motor kablosu
CN57	Beyaz 6 kutup	yardımcı besleme motor kablosu
CN53	Beyaz 6 kutup	Başlık röle kablosu 1
CN52	Beyaz 4 kutup	Başlık röle kablosu 2
CN51	Beyaz 2 kutup	Pres yükseltici kablosu
CN55	10 kutup	DATA p.c.b. kablosu
CN62	Sarı 4 kutup	
CN54	Kırmızı 4 kutup	
CN34	26 kutup	



- 1) Yardımcı pedal kablosunu çıkartarak kabloyu kablo giriş Yuvasından doğru kontrol kutusuna takın. Yardımcı pedal Kablosunu yardımcı pedalın arakasından geçirerek pedal sensörünün alt kısmında bulunan delik **A** vasıtasıyla kontrol kutusuna takın.
- 2) Yardımcı pedal kablosunu kablonun hareket etmesini engelleyecek şekilde yapışkan bantla (küçük) tutturun.
- 3) CN 38, 21, 25 ve 26'yı PWR p.c.b.'ye bağlayın. CN 25 ve 26 birbirine bağlanabilir. Diğerlerini ANA pcb'ye bağlayın.

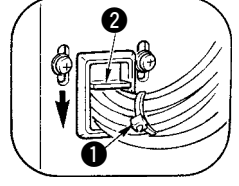




4) Kabloları ANA pcb'ye kablo kıskacı A ile sabitleyin.

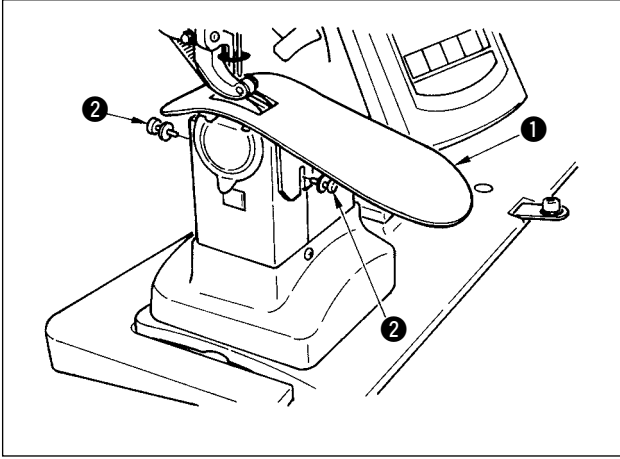
Kabloların kullanımı

- 1) Kabloları sabitlerken dikiş makinesine eğimli olarak tutturun ve klips ① ile gruplayın.
- 2) Makine başlığı kendi ana konumuna dönerken kabloları aralarında biraz gevşeklik olacak şekilde kablo sabitleyici levha ② yardımıyla sabitleyin.



Uyarı : Dikiş makinesini eğerken başlık destek çubuğunun masaya tutturulmuş olmasına dikkat edin.

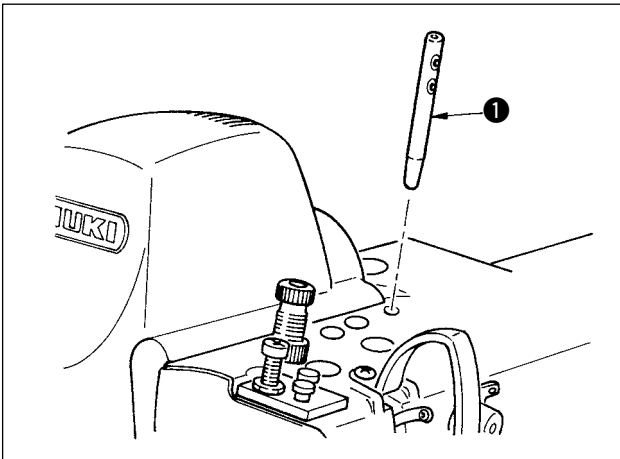
3-10 Boyun destek levhasının kurulması



İki vidayı ② gevşeterek boyun levhası yardımcı levhası ①'i yerleştirerek sabitleyin.

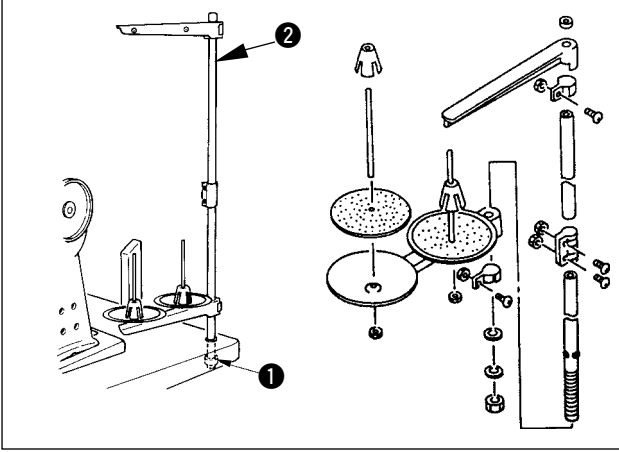
DİKKAT Yüksekliği öyle ayarlayın ki boyun levha yardımcı levhasının üst yüzeyi boyun levhasının yüzeyiyle aynı hizada olsun. Eğer yükseklik uygun şekilde ayarlanmaz isemalzeme fırlayacak ve besleme miktarı istenildiği gibi olmayacaktır.

3-11 İplik klavuz çubuğunun kurulması



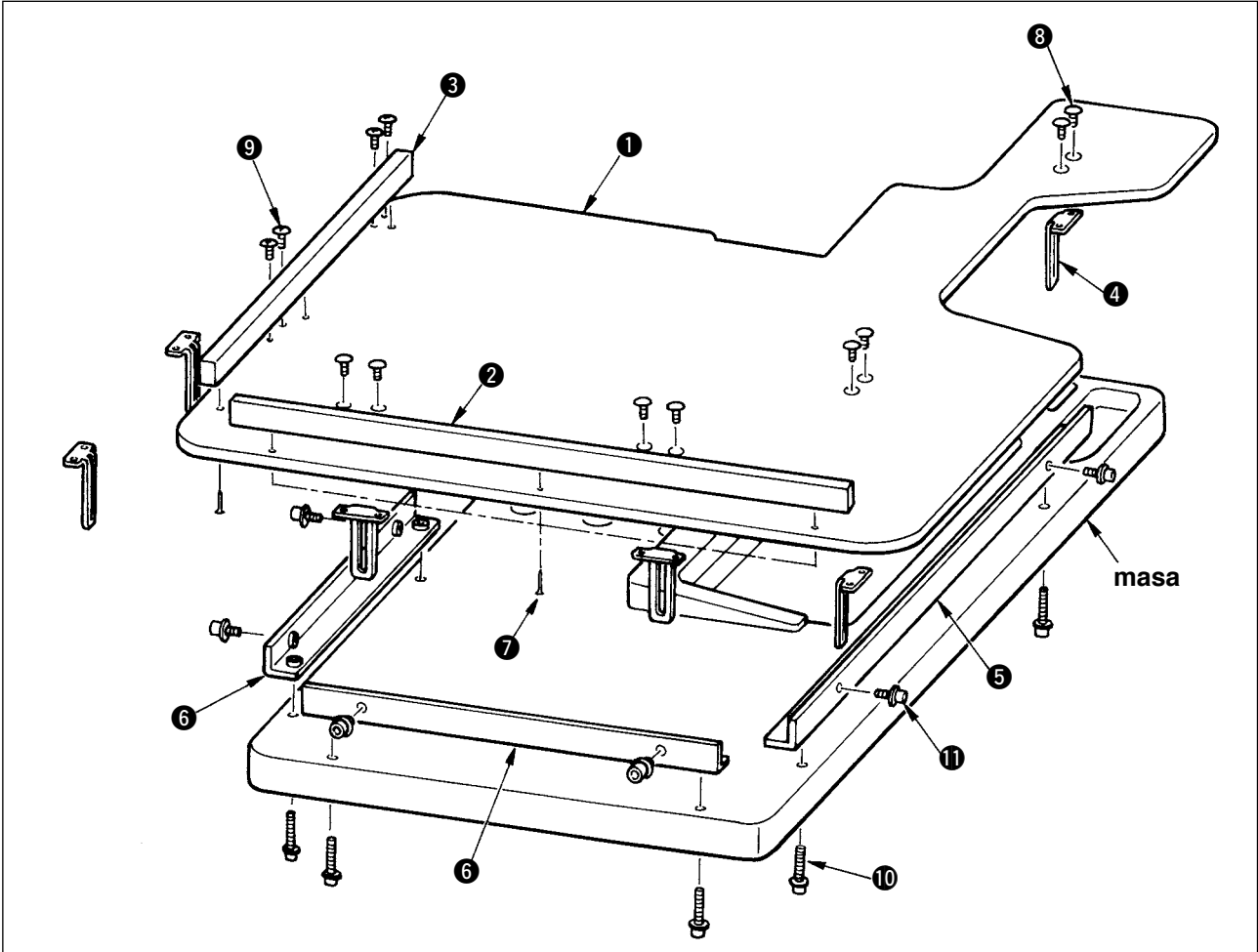
İplik klavuz çubuğunu ① öyle yerleştirin ki yan taraftaki iki delik operatör tarafına baksın.

3-12 İplik standının kurulması



- 1) İplik stand birimini kurarak masanın üst sağ tarafında bulunan deliğe göre ayarlayın.
- 2) Kilit somununu 1 stand biriminin hareket etmesini engelleyecek şekilde sıkıştırın.
- 3) Tesisatın tavan kısmında yapılması mümkün ise mümkünse güç kablosunu iplik stand çubuğunun 2 içinden geçirin.

3-13 Çalışma masasının kurulması (Üst masa)



- 1) Masa 1 üzerine her bir ağaç vida 7 için üç parça köşe kılavuzu A 2 ve B 3'ü kurun.
- 2) A 5 ve B 6 tabanını geçici olarak 10 vidalarla masaya sıkıştırın.
- 3) Ayarlama levhasını 4 8 adet vida 8 ve 4 adet vida 9 kullanarak geçici olarak sıkılaştırın.
- 4) Çalışma masasını 1 tabana yerleştirerek vida 11 ile geçici olarak sıkılaştırın.
- 5) Genel konumu kontrol ederek 8, 9 ve 10 vidaları sıkılaştırın.
- 6) Vida 11'i gevşeterek istediğiniz yüksekliğe göre ayarlayarak tekrar sıkın.



Bilgi Ayar levhasının standart ve uzun çeşidi vardır. Çalışma masasını daha yüksek yapmak istediğinizde standart boy levhayı uzun olanıyla değiştirmelisiniz.

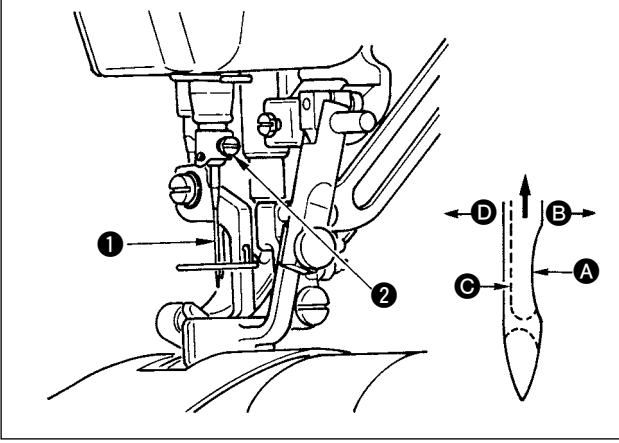
4. ÇALIŞMA ÖNCESİ HAZIRLIK

4-1 İğnenin takılması



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce, makinenin kendiliğinden çalışarak kaza riskine yol açma olasılığını engellemek için güç düğmesini kapalı (OFF) konumuna getirin.



- 1) El çarkını iğne çubuğu olası en yüksek vuruş hızına ulaşana kadar çevirin.
- 2) Vida 2'yi gevşetin ve iğne 1'i takmak istediğiniz parçayı çıkıntılı A tarafı tamamen sağa B yönüne bakacak şekilde tutun.
- 3) İğneyi iğne çubuğundaki deliğe ok yönünde ve deliğin sonuna ulaşana değin tümüyle yerleştirin.
- 4) Vida 2'yi dikkatli bir şekilde sıkıştırın.
- 5) İğnenin uzun yivinin C, D yönünde tam olarak sola baktığından emin olun.

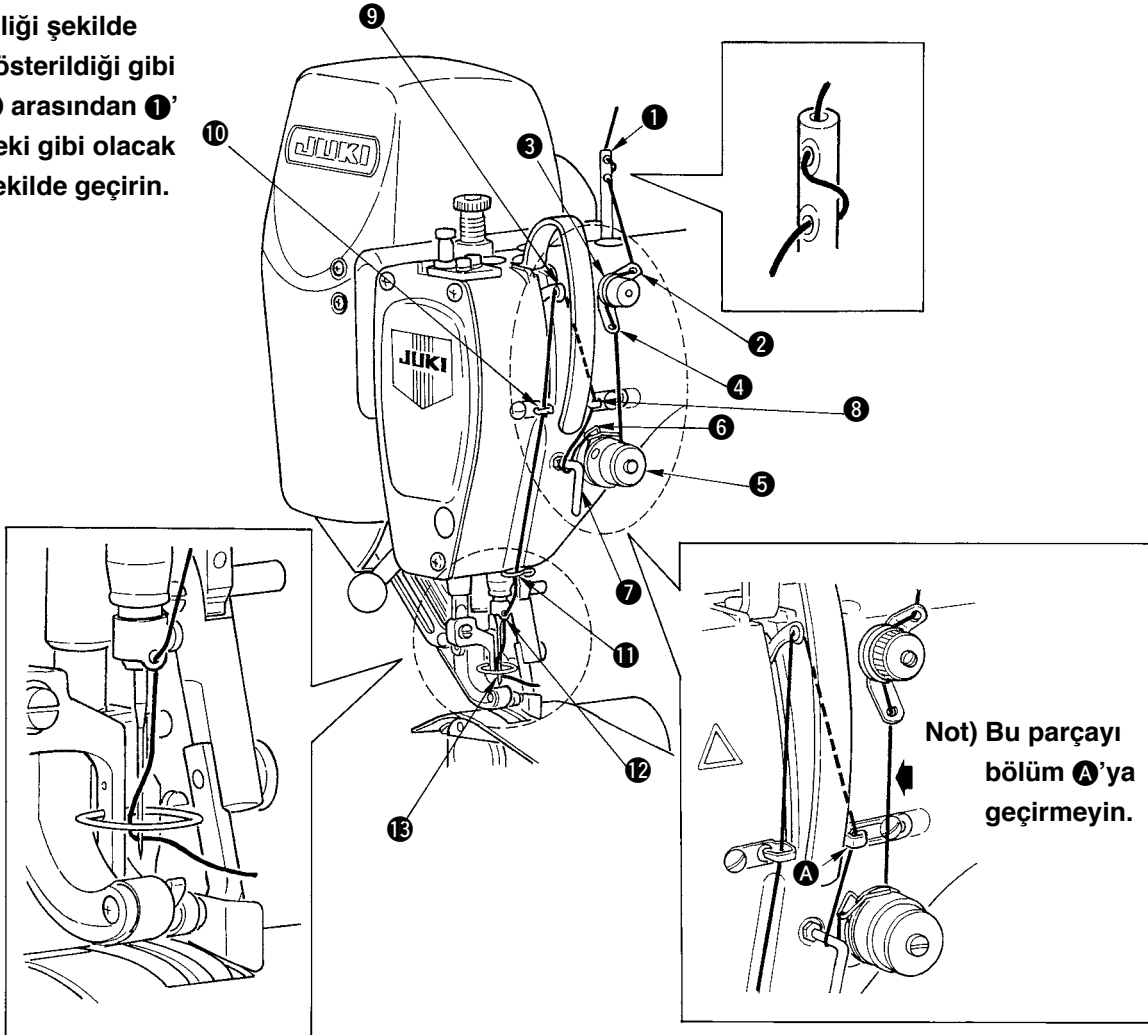
4-2 İğneye iplik takılması



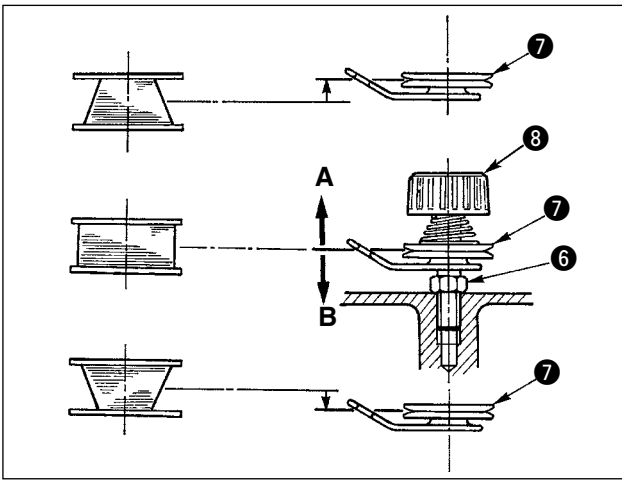
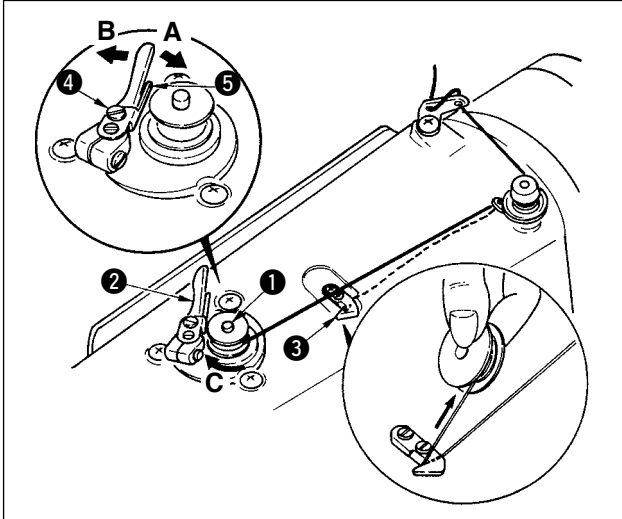
UYARI :

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

* İpliği şekilde gösterildiği gibi 13 arasından 1' deki gibi olacak şekilde geçirin.



4-3 Makara ipinin sarılması



7 konumunu soldaki şekilde görüldüğü gibi "A" yönünde, makaranın üst kısmındaki makara ipliği miktarı aşırı olduğunda ise iplik gerilim diskinin konumunu soldaki şekilde görüldüğü gibi "B" yönünde çevirin.

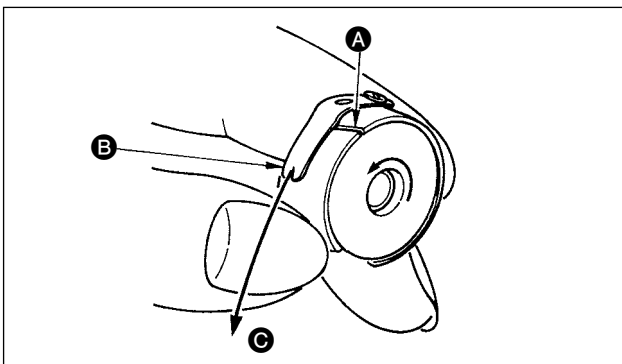
Ayarlama işi bittikten sonra 6 nolu somunu sıkılaştırın.

7) Makara sarıcısının gerilimini ayarlamak için iplik gerilim somununu 8 çevirin.



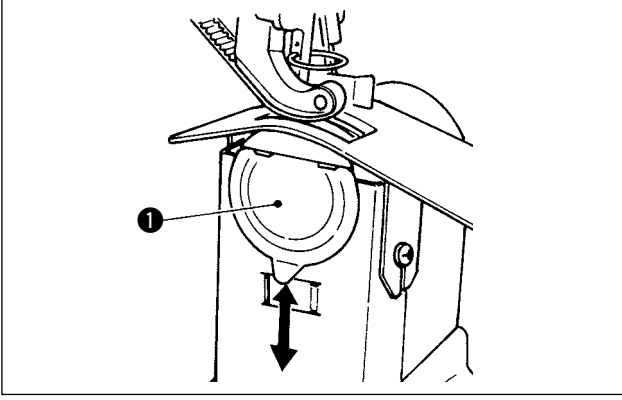
1. Makara ipliğini sararken sarma işlemine makara ve iplik gerilim diski 7 arasındaki ipliğin gergin olduğu durumda başlayın.
2. Dikiş makinesi çalışmazken makara ipliğini saracaksınız ipliği iplik yolundan çıkartın ve makarayı kancadan çıkartın.
3. İplik standından çekilmiş olan ipliğin sarım işleminin yönünün etkisi nedeniyle gevşek olması olasılığı ve bu nedenle de el çarkına dolanma riski vardır. Bu riski azaltmak için sarım yönünün doğru olmasına özen gösterin.

4-4 Makaranın makara kasasına yerleştirilmesi



- 1) Makara kasasındaki makarayı iplik sarım yönü saat yönünde olacak şekilde kurun.
- 2) İpliği iplik yuvası A'dan geçirerek B yönüne çekin. Böyle yaparak, iplik gergi yayının altından geçerek B yarığından dışarı gelecektir.
- 3) C ipliği çekildiğinde makaranın ok yönünde dönüyor olup olmadığını kontrol edin.

4-5 Makara kasasının takılması ve çıkarılması

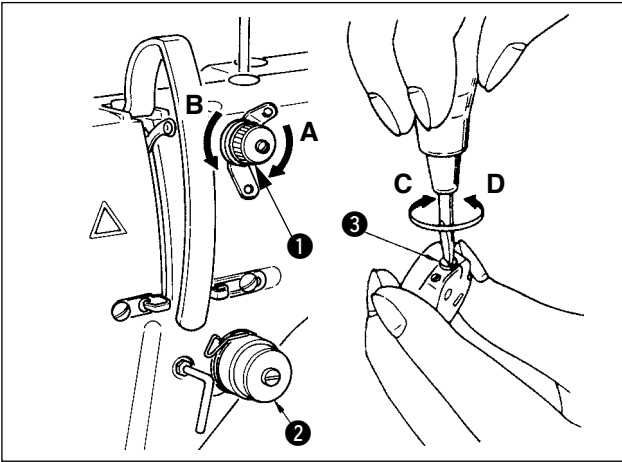


Makara kasasının takılması ve çıkarılması için 1 nolu kapağı aşağı ya da yukarı doğru kaydırın.



1. Makara kasasını takarken kasayı daha ileri gitmeye kadar içeri sokun. Yeteri kadar iyi yerleştirilmezse makara kasası makinenin çalışması esnasında düşebilir.
2. Dikiş makinesini çalıştırmadan evvel kapağın kapalı olup olmadığını kontrol edin. Aksi takdirde çalışılan kıyafetin makara kasası ya da benzeri materyale dolanması riski söz konusudur.

4-6 İplik gergisinin ayarlanması



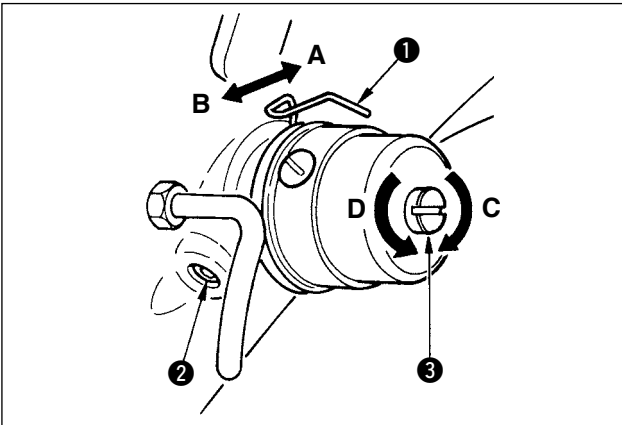
[İğne ipliği geriliminin ayarlanması]

- 1) İplik gergi somununu (No. 1 1) saat yönünde (A yönünde) çevirin, böylece iplik kesildikten sonra iğne ucunda kalan iplik kısalacaktır.
- 2) Saat yönünün tersine (B yönüne) çevirin, böylece iplik uzayacaktır.
- 3) İplik gergisinin (No: 2 2) iplik gerilimi operasyon panelinden ayarlanır. Ayrıntılar için [31. Sayfada "6-6 \(3\) İğne ipliği gerilimini değiştirme"](#) kısmına bakabilirsiniz.

[Makara iplik geriliminin ayarlanması]

- 1) İplik gergi vidasını 3 saat yönünde (C yönünde) çevirin, böylece makara gerilimi artacaktır.
- 2) Saat yönünün tersine (D yönüne) çevirin, gerilim azalacaktır.

4-7 İplik alma yayının ayarlanması



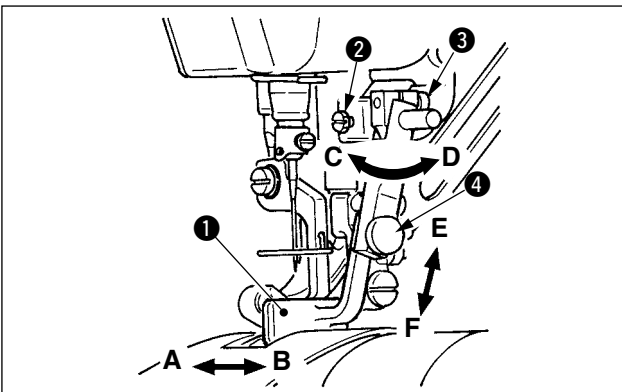
[İplik alma yayı 1'in vuruş miktarının değiştirilmesi]

- 1) İplik gergi tabanındaki vidaseti 2'yi gevşetin.
- 2) Tüm iplik gergisini saat yönünde (A yönünde) çevirin, vuruş miktarı artacaktır.
- 3) Saat yönünün tersine çevirirseniz (B yönünde) vuruş miktarı azalacaktır.

[İplik alma yayı 1'in basıncının değiştirilmesi]

- 1) İplik gergi çubuğu 3'teki yuvaya kalın bir vida anahtarı yerleştirilerek vidayı sıkıştırın 2.
- 2) İplik gergi çubuğunu saat yönünde (C yönünde) çevirin, basınç artacaktır; saat yönünün tersine (D yönünde) çevirdiğinizde ise basınç azalacaktır.

4-8 Teyel kılavuz ayarlanması



- 1) Vida seti 2 gevşetildiğinde ince ayar yapmak için teyel kılavuzu 1'in konumu A - B yönünde çevrilebilir. Ayarlama yapıldıktan sonra vida seti 2 dikkatlice sıkılaştırılmalıdır.
- 2) Vida seti 3 gevşetildiğinde teyel kılavuzu 1'in konumu A - B ve C - D yönünde çevrilebilir. Ayarlama yapıldıktan sonra vidaseti 3 dikkatlice sıkılmalıdır.
- 3) Vida seti 4 gevşetildiğinde teyel kılavuzu 1'in konumu E - F yönünde çevrilebilir. Ayarlama yapıldıktan sonra vidaseti 4 dikkatlice sıkılmalıdır.

5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

5-1 GİRİŞ

1) IP-420 ile kullanılan dikiş veri türü

Her panelin kullandığı dikiş verileri, aşağıda gösterilmiştir.

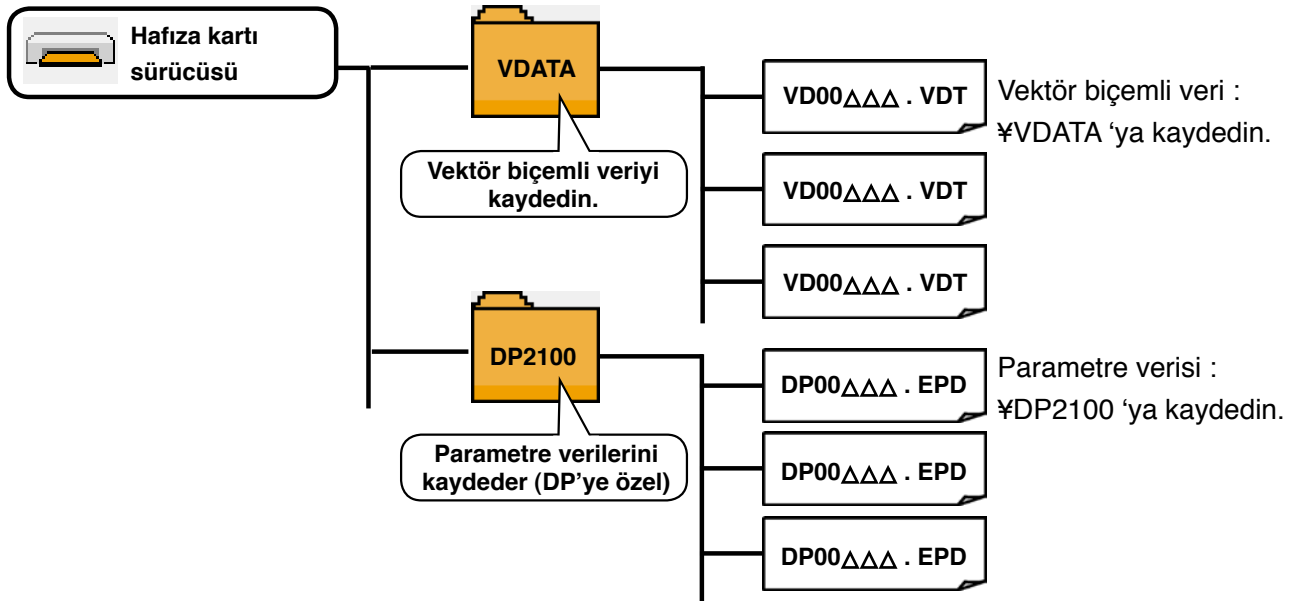
Desen isim	Tanımlama
Vektör biçimli veri	Uzantısı "VDT" olan dosyalar. Veriler hafıza kartından okunur. Azami 99 adet desen kullanılabilir.
Parametre verisi	Uzantısı "EPD" olan dosyalar. Veriler hafıza kartından okunur. Azami 99 adet desen kullanılabilir.

2) DP-2100 verilerini (VDT verileri ve EPD verileri) kullanmak için

IP-420'ye bir ortam takın ve xxx dikiş çeşidi numarasını VDT ya da EPD verilerinden seçin.

3) Hafıza kartı klasör yapısı

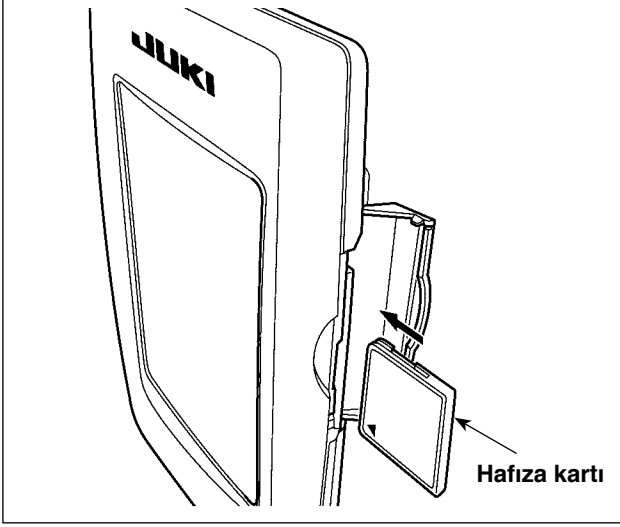
Her bir dosyayı, hafıza kartının aşağıdaki dizinine kaydedin.



Yukarıda belirtilen dizinlere kaydedilmeyen veriler, okunamazlar. Bu nedenle, dikkatli olun.

4) CompactFlash (TM)

■ CompactFlash'ın (TM) yerleştirilmesi

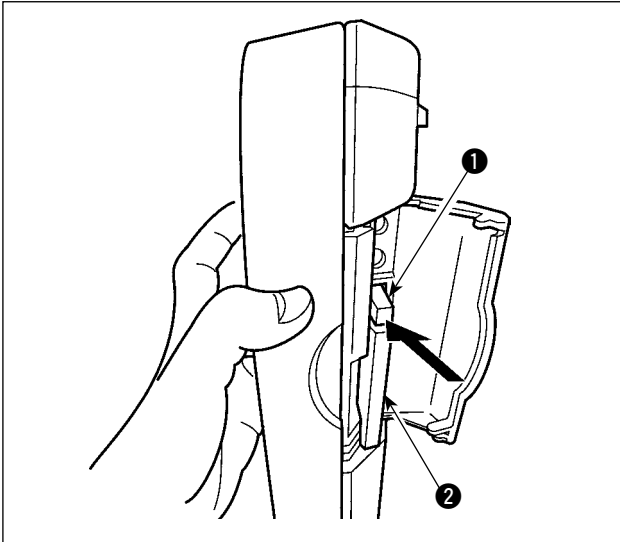


- 1) "CompactFlash (TM)" ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.
- 2) Bellek aracının yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapattıktan sonra belleğe erişilebilmektedir. Bellek aracı ve kapak birbiri ile temas ediyorsa ve kapak kapanmıyorsa, aşağıdaki hususların doğruluğunu teyit edin :
 - Bellek aracı güvenilir şekilde arka yönde itildi mi?
 - Bellek aracının yerleştirilme doğrultusu doğru mu?



1. Ortamın takma yönü yanlışsa, panel veya ortam zarar görebilir.
2. "CompactFlash (TM)" dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-420'deki ortam yuvası, 2 GB ya da daha düşük CompactFlash (TM) içindir.
4. IP-420'deki ortam yuvası, CompactFlash (TM) formatı olan FAT16'yı destekler. FAT32 desteklenmez.
5. Mutlaka IP-420 ile formatlanmış "CompactFlash (TM)" kullanın. "CompactFlash (TM)" formatlama prosedürü için ; 156. Sayfada "19. Hafıza kartı biçimlendirme işleminin gerçekleştirilmesi" bölümüne bakınız.

■ CompactFlash'ın (TM) çıkarılması



- 1) Paneli bir elinizle tutun, diğeri ile kapağı açın ve hafıza kartı çıkartma koluna ❶ basın. Hafıza kartı ❷ dışarıya itilir.

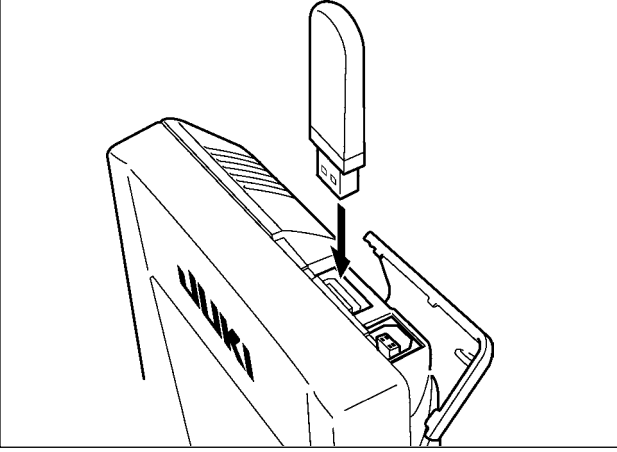


Kola ❶ çok sert veya hızlı basıldığı takdirde hafıza kartı ❷ kırılabilir ya da dışarı fırlayıp yere düşerek hasar görebilir.

- 2) Hafıza kartını ❷, bulunduğu konumu bozmadan tutup çekerek, çıkartma işlemini tamamlayın.

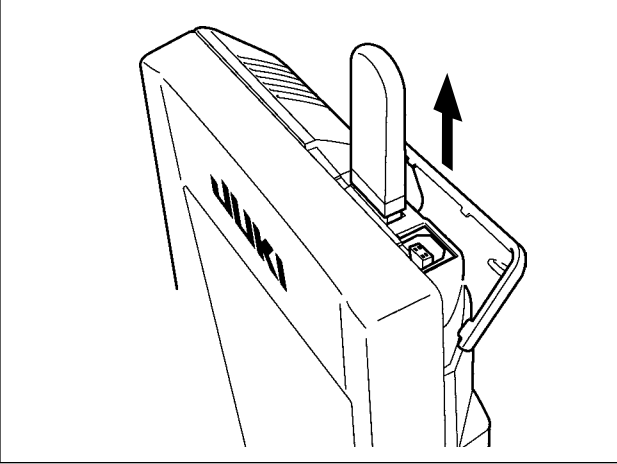
5) USB port

■ USB porta cihaz yerleştirilmesi



Üst kapağı kaydırın ve USB cihazı USB girişine takın. Ardından, USB cihazdan kullanılacak olan verileri ana gövdeye kopyalayın. Verileri kopyaladıktan sonra USB cihazı çıkarın.

■ Cihazın USB porttan çıkarılması



USB cihazı çıkarın. Kapağı tekrar yerine koyun.

Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler

- Hafıza kartını asla ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangın veya elektrik çarpmasıyla sonuçlanır.
- Hafıza kartını bükmeyin, zorlamayın ve darbelere maruz bırakmayın.
- Hafıza kartını dağıtmaya veya biçimini değiştirmeye asla teşebbüs etmeyin.
- Kesinlikle kontaklarının kısa devre yapmasına yol açacak metal zeminlerin üzerine koymayın. Verilerin silinmesine yol açar.
- Aşağıda belirtilen yerlerde kullanmaktan veya muhafaza etmekten kaçınınız.
 - Sıcaklık veya bağıl nemin çok yüksek olduğu ortamlar.
 - Nemin yoğunlaştığı yerler.
 - Çok aşırı tozlu yerler.
 - Statik elektrik yükünün fazla veya elektrik parazitinin yüksek olduğu yerler



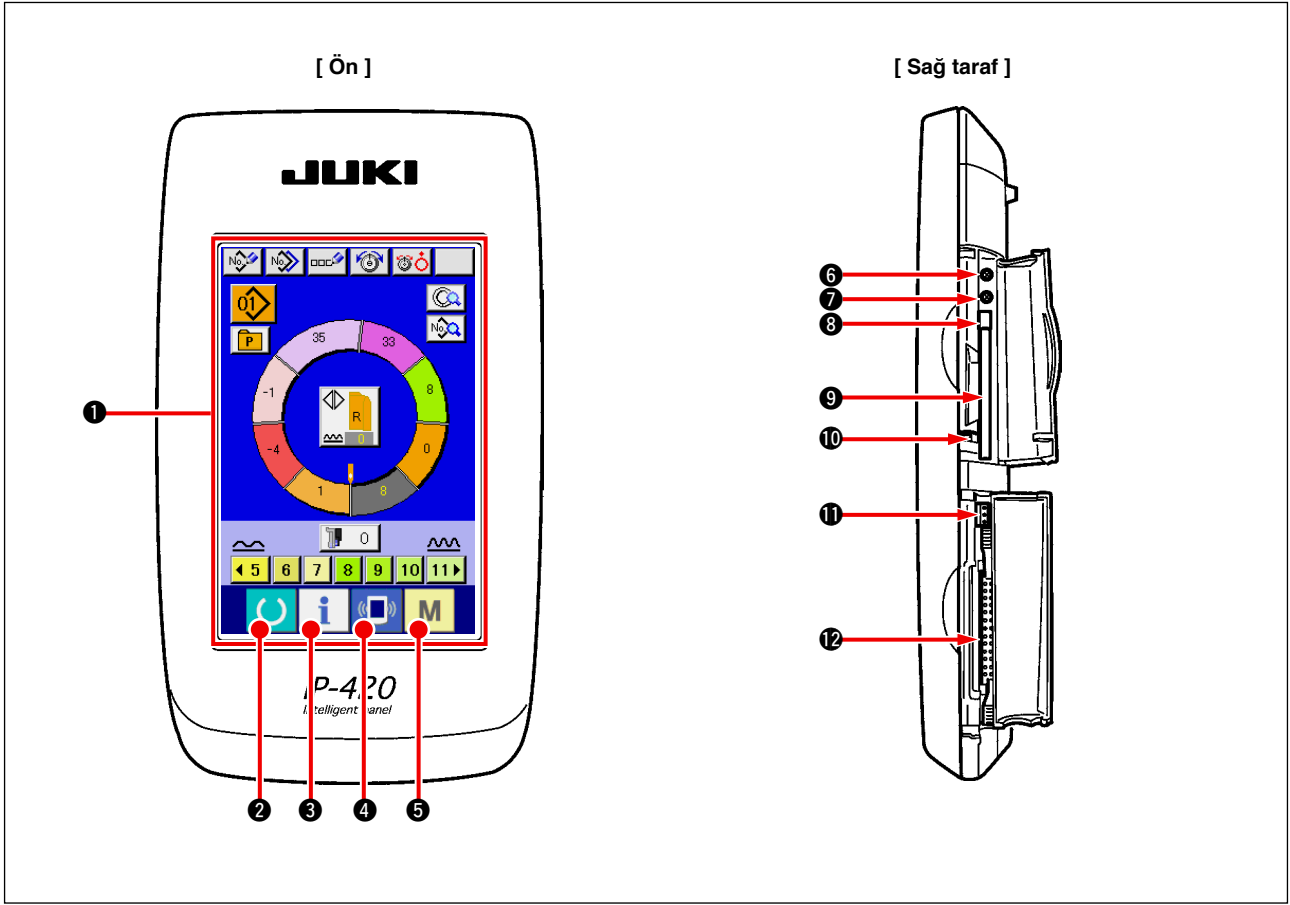
- ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler
- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
 - Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
 - USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
 - Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
 - JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
 - Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
 - USB cihazlar ve CF kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
 - USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
 - USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.





- ② USB spesifikasyonları
- USB 1.1 standardına uygundur
 - Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
 - Geçerli olmayan cihazlar _____ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
 - Desteklenen format _____ FD (disket) FAT 12
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
 - Geçerli ortam boyutu _____ FD (disket) 1.44MB, 720kB
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
 - Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
 - Bağlantıyla ilgili kısıtlar _____ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
 - Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

*1: JUKI, geçerli tüm cihazların çalışmasını garanti etmez. Bazı cihazlar uyum sorunu yüzünden çalışmayabilir.

5-2 ÇALIŞMA PANELİNİN TEMEL KULLANIMI (IP-420)

(1) IP-420 Konfigürasyonu



Sembol	İsim	Tanım
①	TOUCH PANEL, LCD display section	
②	 HAZIR tuşu	Veri giriş ekranı ve dikiş ekranları arasında geçiş yapılır.
③	 BİLGİ tuşu	Veri giriş ekranı ve bilgi ekranları arasında geçiş yapılır.
④	 İLETİŞİM tuşu	Veri giriş ekranı ve iletişim ekranları arasında geçiş yapılır.
⑤	 ORTAM KARTI giriş yeri	Veri giriş ekranı ile çeşitli ayrıntıların düzenlendiği mod değişim ekranları arasında geçiş yapılır.
⑥	Kontrast kontrolü	
⑦	Parlaklık kontrolü	
⑧	CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi	
⑨	CompactFlash (TM) yuvası	
⑩	Kapak algılama anahtarı	
⑪	Harici anahtar konektörü	
⑫	Kumanda kutusu bağlantı konektörü	



IP-420'yi çalıştırmak için, dokunarak çalıştırılan panel üzerinde hedeflenen tuşa parmağınızla hafif basın. Parmak ucu dışında başka bir alet kullanarak çalıştırırsanız, IP-420 hatalı çalışabilir ya da dokunarak çalıştırılan panelin cam yüzeyi çizilebilir ya da kırılabilir.

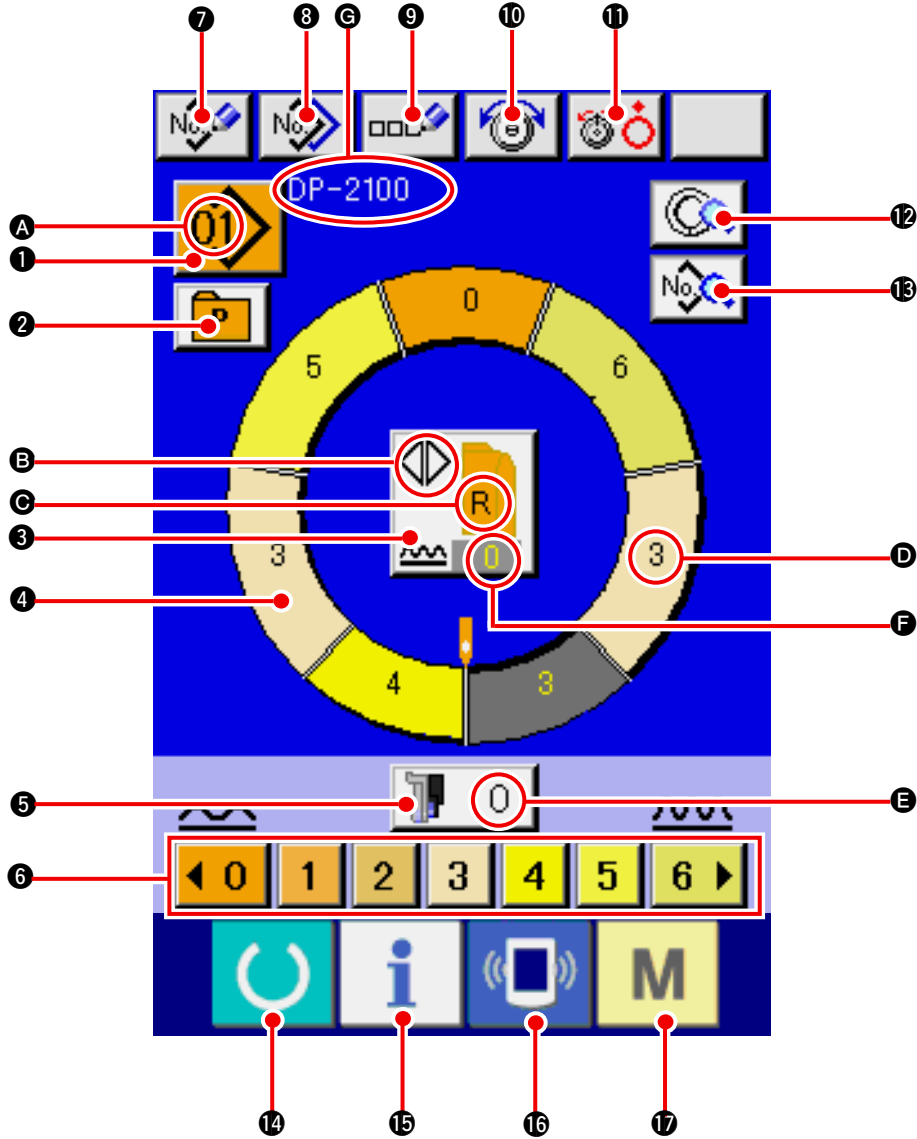
(2) Genel düğmeler

IP-420 ekranlarında genel işlemleri gerçekleştiren düğmeler aşağıda tanımlanmıştır.











Sembol	İsim	Tanım
	İPTAL düğmesi	İleti ekranı kapanır. Veri değişim ekranı söz konusu ise, değişim sırasında veri iptal edilebilir.
	ENTER düğmesi	Veri değişikliğine onay verilir.
	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	Bu düğme, düğmeyi ya da ekranı yukarı kaydırır.
	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	Bu düğme, düğmeyi ya da ekranı aşağı kaydırır.
	RESET (sıfırlama) düğmesi	Bu düğme, hata ve benzeri durumları ortadan kaldırır.
	RAKAM GİRİŞ düğmesi	Görülen on tuş kullanılarak herhangi bir sayı girilebilir.
	KARAKTER GİRİŞ düğmesi	Karakter giriş ekranı görülür.








6. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI (YARI-OTOMATİK TEMEL BÖLÜM)

6-1 Veri giriş ekranı

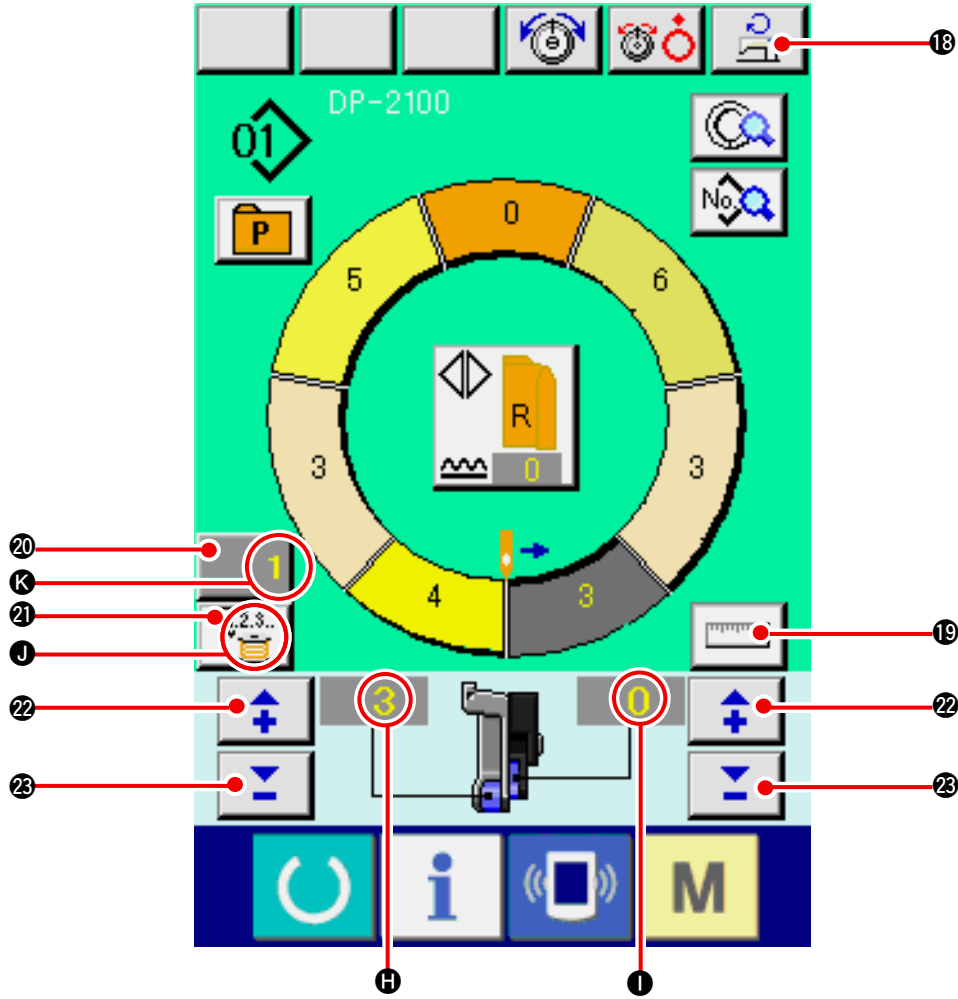


No	Buton	Buton Adı	Açıklama
1		KALIP SEÇİMİ butonu	Buton üzerinde şu anda seçili bulunan kalıp numarası görünmektedir. Butona basıldığında ise KALIP NO DEĞİŞİMİ ekranı görüntülenir.
2		DOĞRUDAN SEÇİM butonu	Butona basıldığında bu fonksiyona kayıt edilmiş olan kalıp numaralarının listesi görüntülenir.
3		SAĞ/SOL DEĞİŞKEN DİKİŞ SEÇİMİ butonu	Dikiş seçili iken program metodunu değiştirir (Sağ ve Sol kol için)
4		ADIM SEÇİMİ butonu	Butona basıldığında seçili durumdaki adım geçerli olur.
5		YEDEK BESLEME İÇİN BÜZGÜ MİKTARI butonu	Butona basıldığında yedek besleme büzgü miktarı değişiklik ekranı görüntülenir.
6		BÜZGÜ MİKTARI butonu	Butona basıldığında seçili adımda geçerli olan büzgü miktarı değiştirilir.

No	Buton	Buton Adı	Açıklama
7		YENİ KALIP KAYDI butonu	Butona basıldığında yeni kalıp numarası tanımlama ekranı görüntülenir.
8		KALIP KOPYALAMA butonu	Butona basıldığında dikiş bilgileri kopyalama ekranı gelir.
9		KARAKTER GİRİŞ butonu	Butona basıldığında yazı giriş ekranı görüntülenir.
10		İĞNE İPLİĞİ GERİLİM AYARI butonu	Butona basıldığında iğne ipliği gerilim değişiklik ekranı görüntülenir.
11		DİSK YÜKSELTME butonu	Butona basıldığında İplik gergi diski No.1 yükselir. (U011 beklerken taban gerilimini kapalı (OFF) konumuna getirin.)
12		ADIM AYRINTILARI butonu	Butona basıldığında seçili adımla ilişkili dikiş bilgileri ekrana gelir.
13		DİKİŞ VERİLERİ EKRANI	Seçili olan kalıp numarasıyla ilişkili dikiş bilgilerini listeler.
14		HAZIR tuşu	Çalışılan veri giriş ekranı ve dikiş ekranı bilgilerinde değişiklik yapar.
15		BİLGİ tuşu	Çalışılan veri giriş ekranı ve bilgi ekranında değişiklik yapar.
16		İLETİŞİM tuşu	Çalışılan veri giriş ekranı ve iletişim ekranında değişiklik yapar.
17		MOD tuş	Çeşitli ayarları yapan veri giriş ekranı ekranı ve mod değiştirme ekranı değiştirme yapılır.

Simge	Ekran	Ekran Adı	Açıklama
A		KALIP NO ekranı	Görüntülenen Kalıbın Kalıp No'sunu verir.
B		DEĞİŞKEN DİKİŞ ekranı	Karşılıklı Dikiş seçeneği seçili olduğunda görüntülenir.
C		SOL / SAĞ KOL ekranı	R : Sağ Kol çağrıldığında kullanılan program. L : Sol Kol çağrıldığında kullanılan program.
D		BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Görüntülenen büzgülün miktarı.
E		YEDEK BESLEME İÇİN BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Yedek beslemenin büzgülük miktarı.
F		BÜZGÜ MİKTARI YÜKSELME / AZALMA AYAR DEĞERİ ekranı	Büzgülük miktarı artış ve azalış ayarı değeri.
G		KALIP ADI ekranı	Görüntülenen kalıbın adı.

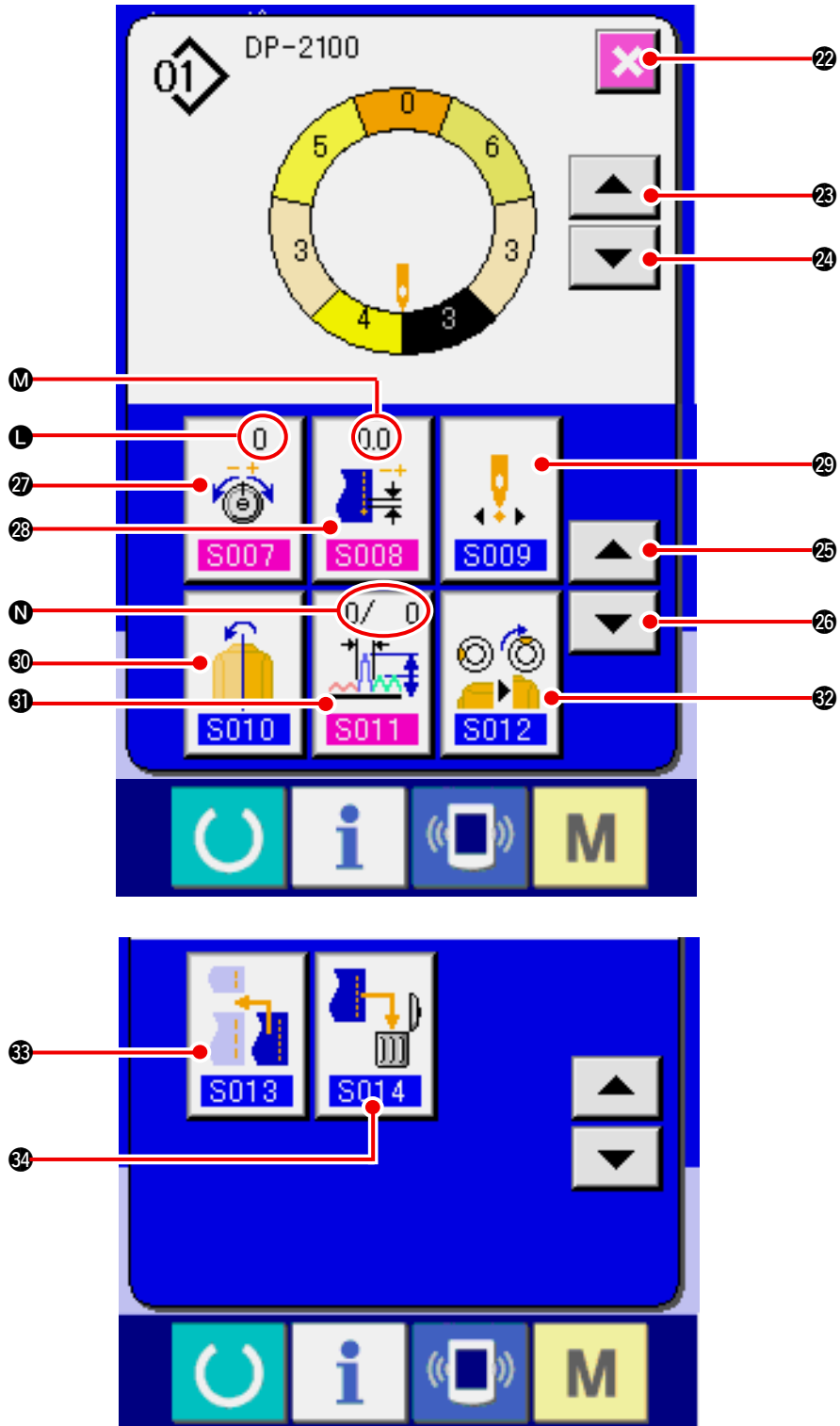
6-2 Dikiş ekranı



















No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
18		Max. DİKİŞ HIZ AYARI butonu	Butona basıldığında maksimum dikiş hız ayar ekranı gelir
19		ÖLÇÜ butonu	Butona basıldığında dikiş sırasındaki her bir adımın uzunluğu ölçülerek görüntülenir.
20		SAYAÇ AYARI butonu	Butona basıldığında sayaç ayar ekranının makara /parça sayısı görüntülenir. 110. Sayfada "12. SAYAÇ KULLANIMI" bölümünde ayar yaparken bu ekran görüntülenir.
21		SAYAÇ SEÇİMİ butonu	Butona basıldığında sayaç / makara sayısı değişir. 110. Sayfada "12. SAYAÇ KULLANIMI" bölümünde ayar yaparken bu ekran görüntülenir.
22		+ butonu	Butona basıldığında ekrandaki sayı artar
23		- butonu	Butona basıldığında ekrandaki sayı azalır.

Simge	Ekran	Ekran Adı	Açıklama
H		BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Büzgü Miktarını gösterir.
I		SAYAÇ İÇİN BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Yedek beslemedeki büzgü miktarı görüntülenir.
J		YARDIMCI BESLEME ekranı	Görünüm : makara sayacı kullanıldığında görüntülenir. Görünüm : Parça sayacı kullanıldığında görüntülenir.
K		SAYAÇ AYAR DEĞERİ ekranı	Sayaç ayar değeri görüntülenir.

6-3 Ayrıntılı veri giriş ekranı

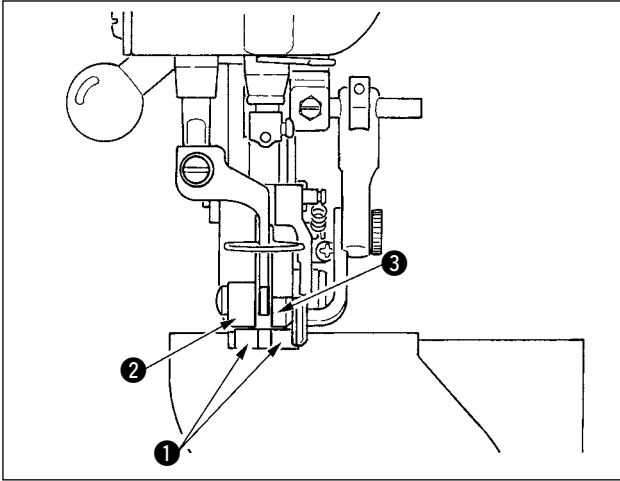


No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
22		İPTAL butonu	Butona basıldığında adım ayrıntıları butonu kapanır.
23		ADIM BESLEME butonu	Butona basıldığında seçilen adım bir kademe ilerler.
24		GERİ ADIM butonu	Butona basıldığında bir adım geri gidilir.
25		DETAY SEÇİM EKRAN İLERLEME butonu	Butona basıldığında detay seçim ekranı ileri kayar.
26		DETAY SEÇİM EKRANI-GERİ butonu	Butona basıldığında detay seçim ekranı geri kayar.
27		İPLİK GERİLİM AYARI İPTALİ butonu	Butona basıldığında model silme ekranı görüntülenir.
28		KARŞI YOĞUNLUK AYARI butonu	Butona basıldığında karşılık iplik gerilim ayar ekranı görüntülenir.
29		BAŞLANGIÇ KONUMU DEĞİŞİKLİĞİ butonu	Butona basıldığında aynalama ekranı görüntülenir.
30		AYNALAMA butonu	Butona basıldığında aynalama ekranı görüntülenir.
31		KARŞILIK BÜZGÜ MİKTARI butonu	Butona basıldığında karşılık büzgü miktarı ayar ekranı görüntülenir.
32		ÜST GİRİNTİ KONUM AYARI butonu	Butona basıldığında üst girinti konum değişim ekranı görüntülenir.
33		ADIM EKLEME butonu	Butona basıldığında adım ekleme ayar ekranı görüntülenir.
34		ADIM SİLME butonu	Butona basıldığında adım silme ekranı görüntülenir.

Simge	Ekran	Ekran Adı	Açıklama
L		KARŞILIK İPLİK GERİLİMİ ekranı	Karşılık iplik gerilim değeri görüntülenir.
M		KARŞILIK YOĞUNLUĞU ekranı	Karşılık yoğunluk değeri görüntülenir.
N		KARŞILIK MİKTARI ekranı	Karşılık büzgü miktarının değeri görüntülenir.

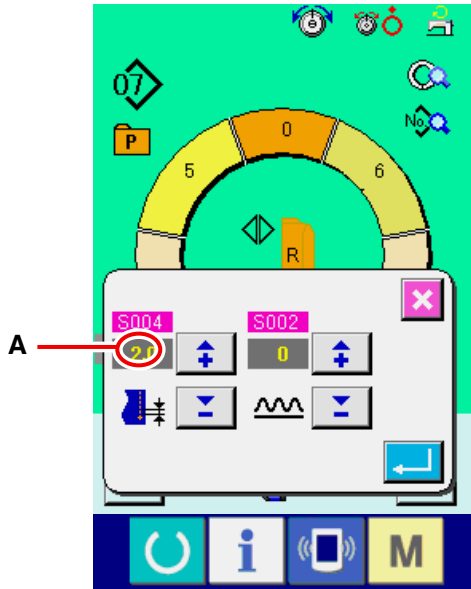
6-4 Besleme miktarı

Aşağıdaki açıklamalar dikiş makinesinin besleme miktarı için verilmektedir.



Çalışma sırasındaki besleme miktarı üç çeşit besleme miktarından meydana gelir; alt besleme miktarı (atım), ana besleme miktarı (atım + büzgü miktarı) ve yedek besleme miktarı (atım + büzgü miktarı + yedek besleme için büzgü miktarı).

A durumunda, atım (S004) 2.0 olarak ayarlandığında alt besleme kayışı ① makinenin her dönüşünde 2.0 mm hareket eder (1 teyel).

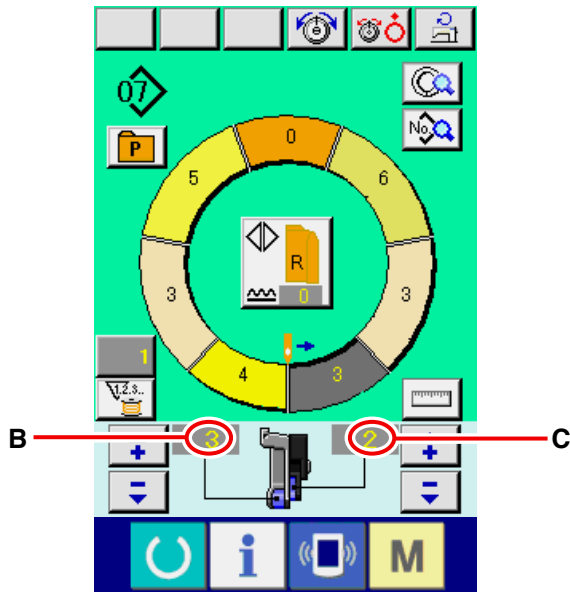


Atım ayar ekranı

B seçeneğinde, büzgü miktarı 3 olarak ayarlandığında ana besleme kayışı ② makinenin her dönüşünde (1 teyel) 2.3 mm hareket eder.

Bunun anlamı büzgü miktarının "1" değerinin (ana besleme) 0.1 mm olduğu ve ayar değeri mm'ye çevrildiğinde $3 \times 0.1 = 0.3$ mm olduğudur. Bu değer atıma (alt besleme) eklenir ve toplam değer ana besleme kemerinin hareket miktarı olur.

$$\begin{aligned} \text{Ana besleme miktarı} &= \text{atım} + \text{büzgü miktarı} \\ 2.3 \text{ mm} &= 2.0 \text{ mm} + 0.3 \text{ mm} \end{aligned}$$



Dikiş ekranı

C seçeneğinde, yedek beslemenin büzgü miktarı 2 olarak belirlendiğinde yedek besleme kayışı ③ makinenin her dönüşünde 2.5 mm hareket eder. Bunun anlamı yedek beslemenin büzgü miktarının 1 biriminin 0.1 mm harekete karşılık geldiği ve bu değer mm'ye çevrildiğinde $2 \times 0.1 = 0.2$ mm hareket hesaplanacağıdır. Bu değer ana besleme miktarına eklenir ve toplam değer yardımcı kayışın hareket miktarı olur.

$$\begin{aligned} \text{Yedek besleme miktarı} &= \text{ana besleme miktarı} + \\ &\text{Yedek beslemenin büzgü} \\ &\text{miktarı} \\ 2.5 \text{ mm} &= 2.3 \text{ mm} + 0.2 \text{ mm} \end{aligned}$$

6-5 Dikiş makinesinin temel işleyişi



(1) Malzemeleri hazırlayın.

Sağ ve sol kollar ile elbise gövdesini hazırlayın.

(2) Elektrik şalterini AÇIN.



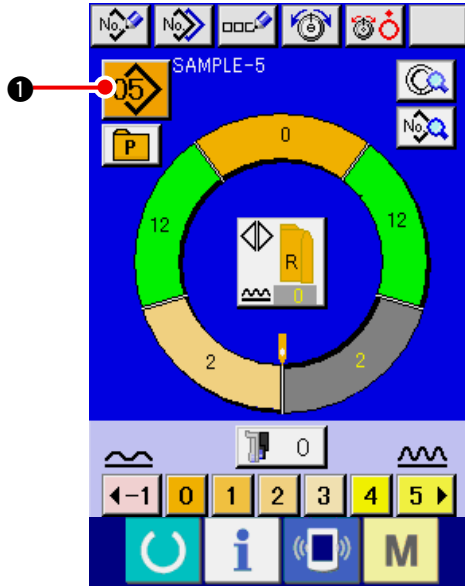
Elektrik şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman; lisan seçme ekranı açılır. Kullanmak istediğiniz menü lisanını seçin. (Lisanı U026 hafıza tuşu ile değiştirmek mümkündür.)

Seçme ekranı İPTÂL tuşuna  basılarak ekran kapatılırsa veya lisan seçme işlemini gerçekleştirilmeden GİRİŞ tuşuna  basılırsa; şalterin her AÇIK konuma getirilmesinde lisan seçme ekranı açılır.




Ekran dikiş ekranına dönene ya da yeni ekran yaratılana kadar otomatik-yükseltici çalışmaz. Çalıştıktan sonra ise tüm ekranlarda çalışır. Bu yüzden dikkatli olun.

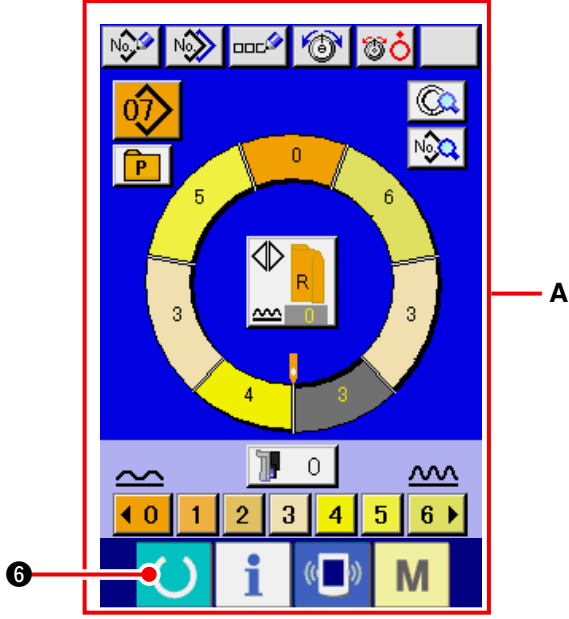
(3) Kalıbın çağrılması <Kalıp No. seçimi >



İki program (sağ ve sol kol için) bir kalıba girilir. Dahası, takip eden programlar tekli ya da çoklu adımlardan meydana gelirler (Sözkonusu dikiş işlemleri arasındaki veriler kaydedilir).

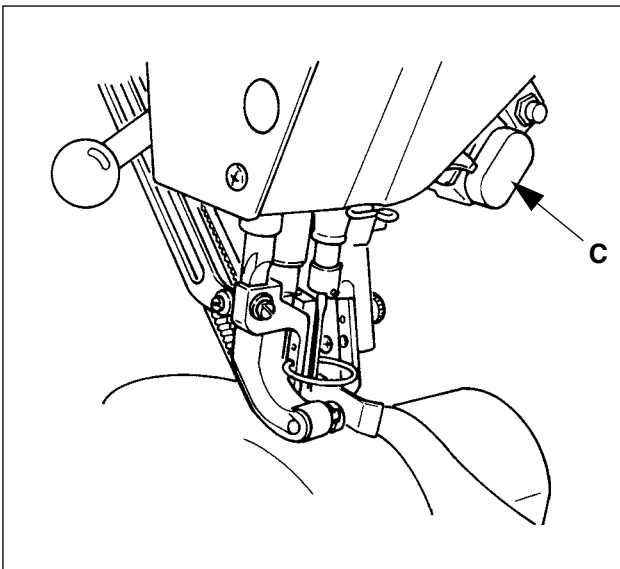
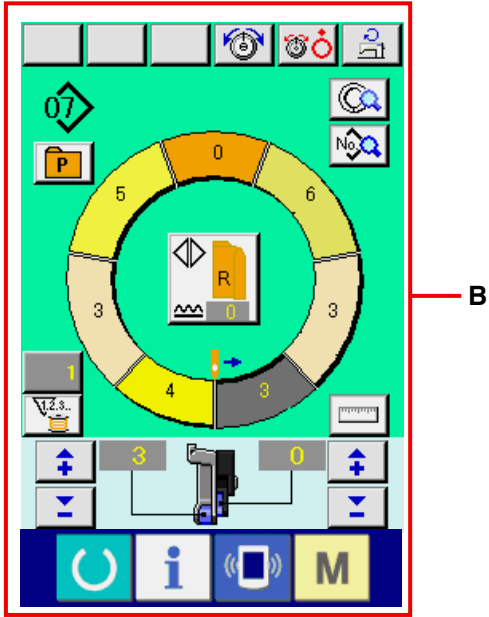
1) KALIP SEÇİM butonuna  **1** basın.

(5) Dikişin gerçekleşmesi



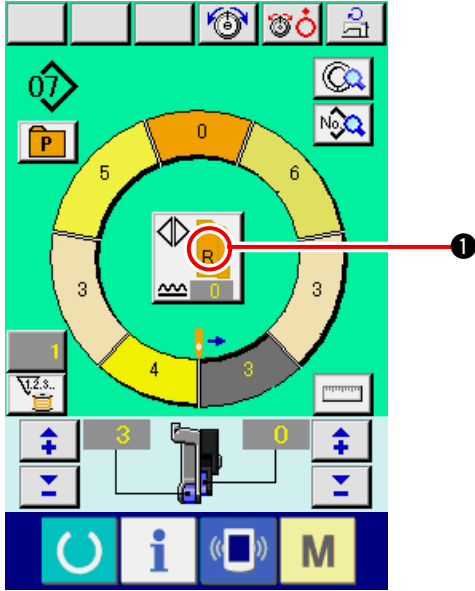
1) HAZIR tuşuna **6** basın.

2) Görüntü veri giriş ekranı **A**'dan dikiş ekranı **B**'ye değişir.



3) Kolları ve elbise gövdesini makineye yerleştirin.
* Dikiş sırasında büzgü miktarını geçici olarak "0"a ayarladığınızda BÜZGÜ BIRAKMA anahtarı **C**'ye basın.

Anahtara basıldığında LED ışıkları yanar ve büzgü miktarı "0"a ayarlanır. Anahtara iki kez basıldığında LED ışıkları söner ve büzgü miktarı seçili adımın büzgü miktarına geri döner.



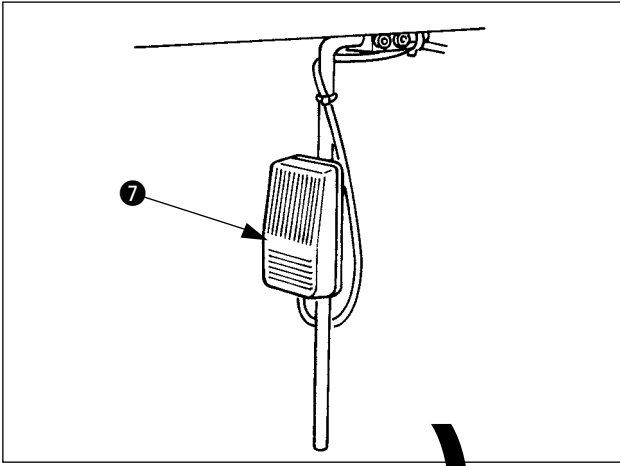
4) SOL/SAĞ KARŞILIKLI DİKİŞ butonunun



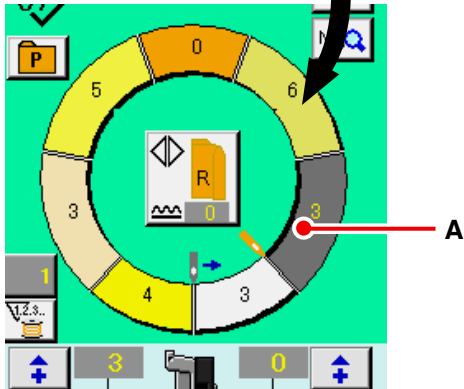
1 çağrılan programla ilişkili malzemeleri ayarlayıp ayarlamadığını kontrol edin. (sol ve sağ kol için)

5) Dikiş işlemini başlatın.

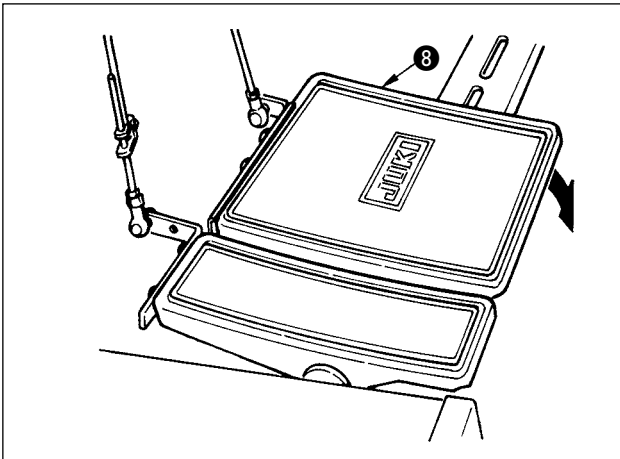
6) Dikiş işlemi bir sonraki sayfaya geldiğinde dikiş makinesini durdurun.



7) Bir kez diz anahtarı 7'ye basın. Program adımını bir kademe ilerletin (A).



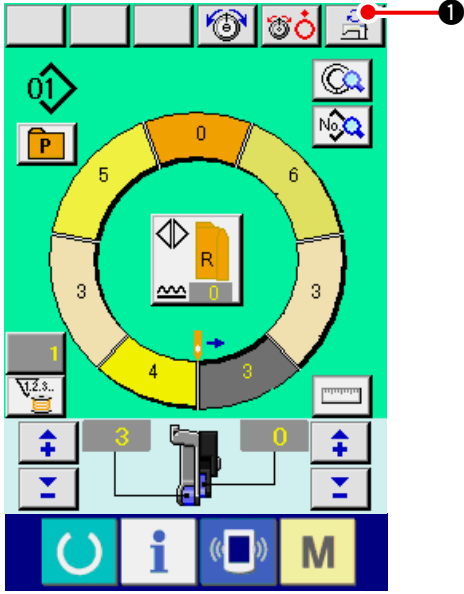
8) Adım 5 ile 7 arasındaki işlemleri dikiş işleminin sonuna kadar tekrar edin.




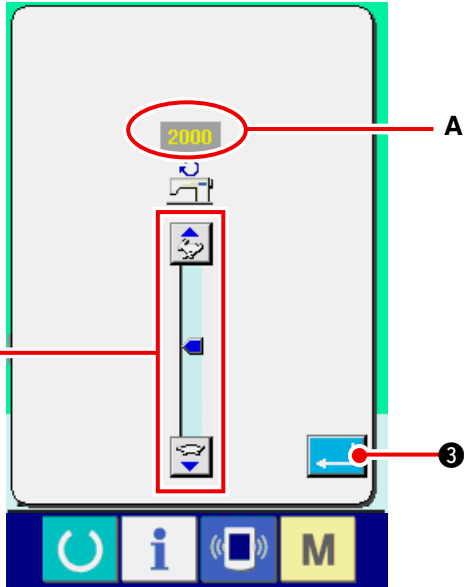
9) Pedal 8 vasıtasıyla iplik düzenini sağlayın.


6-6 Ayar değerlerinin değiştirilmesi


(1) Dikiş hızının değiştirilmesi <Maksimum dikiş hızının ayarlanması>



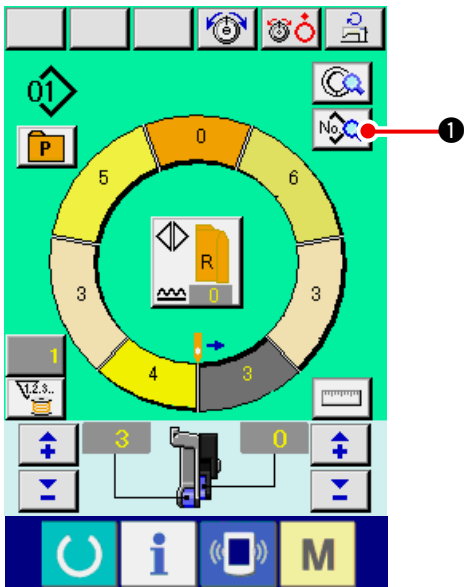
- 1) Dikiş ekranında MAKSİMUM DİKİŞ HIZI AYARI butonuna  1 basın.




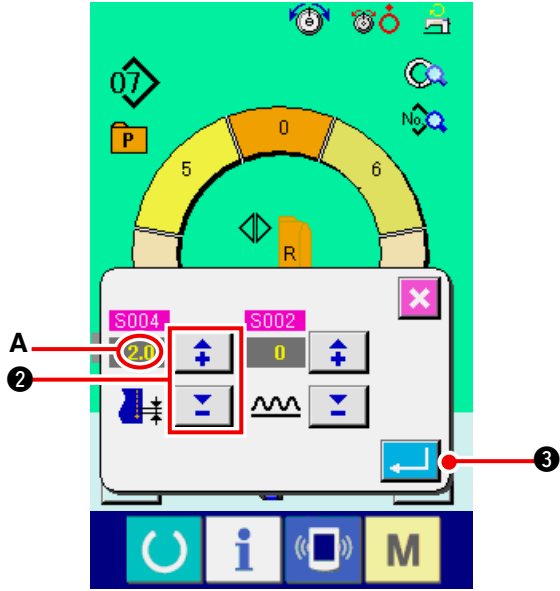
- 2) MAKSİMUM DİKİŞ HIZI DEğİŞTİRME butonuna basarak hız değeri A'yı  (hızlı) ve  (yavaş) 2 olarak ayarlayın.




- 3) ENTER butonuna  3 basın.

(2) Atım değişimi <Atım ayarı>

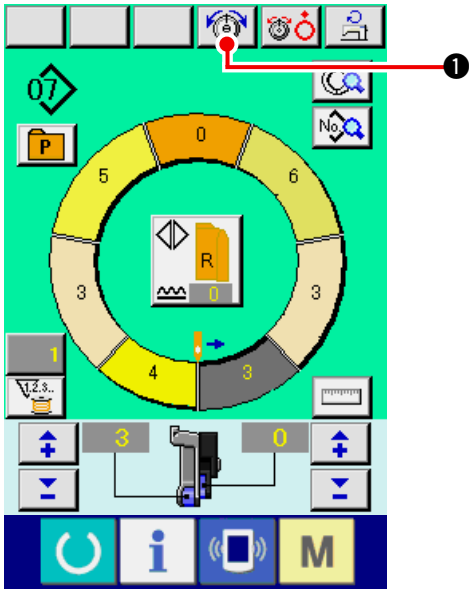



- 1) DİKİŞ BİLGİLERİ EKRANI butonuna  1 basın.

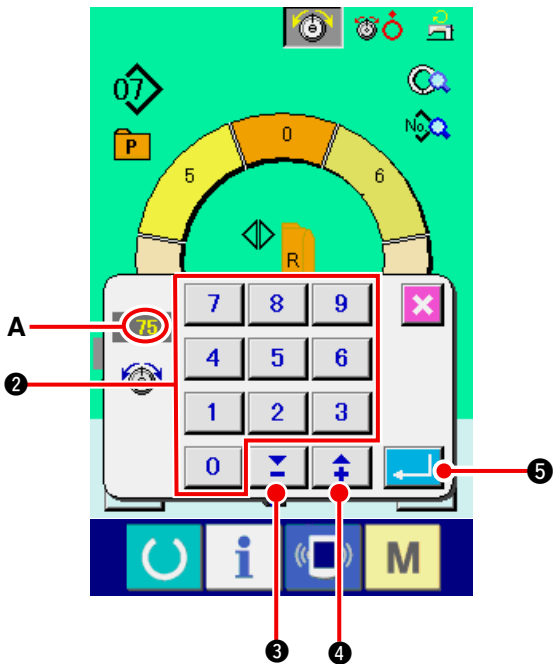







- 2) Dikiş atımı **A**'yı değiştirmek için "+"/ "-" butonlarına   **2** basın.
- 3) ENTER butonuna  **3** basın.

(3) İğne ipliği gerilimini değiştirme < İğne ipliği gerilim ayarı >

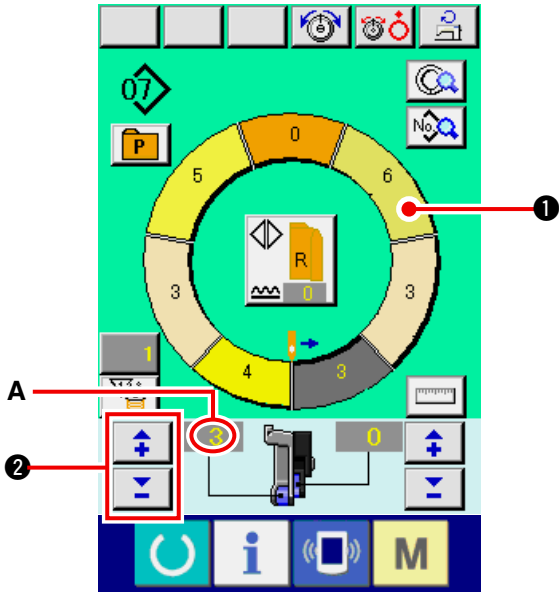


- 1) İĞNE İPLİĞİ GERİLİM AYARI butonuna  **1** basın.

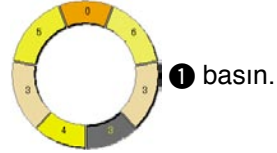


- 2) "İğne ipliği gerilim ayar değeri"ni **A**,  ile  **2** arasındaki sayısal tuşlara ya da ▼ ▲ butonlarına  **3** ( **4**) basarak değiştirin.
- 3) ENTER butonuna  **5** basın.

(4) Büzgü miktarının değiştirilmesi <Büzgü miktarını ayarlama>



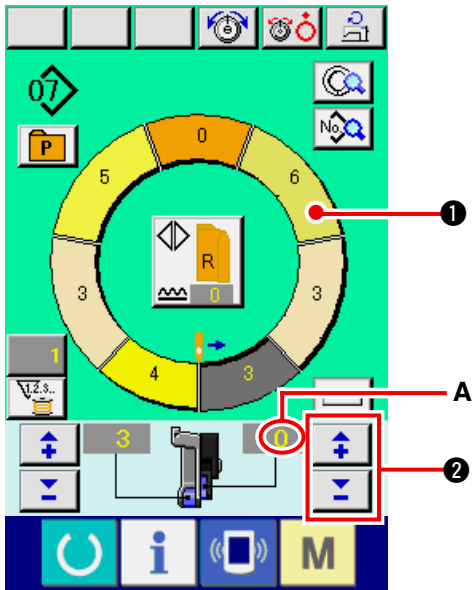
1) Adım seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna



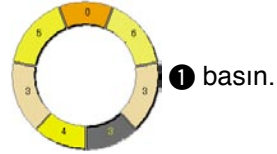
2) Büzgü miktarı **A** ayar değerini değiştirmek için



(5) Yedek besleme büzgü miktarının değiştirilmesi <Yedek besleme büzgü miktarı ayarı>



1) Adım seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna



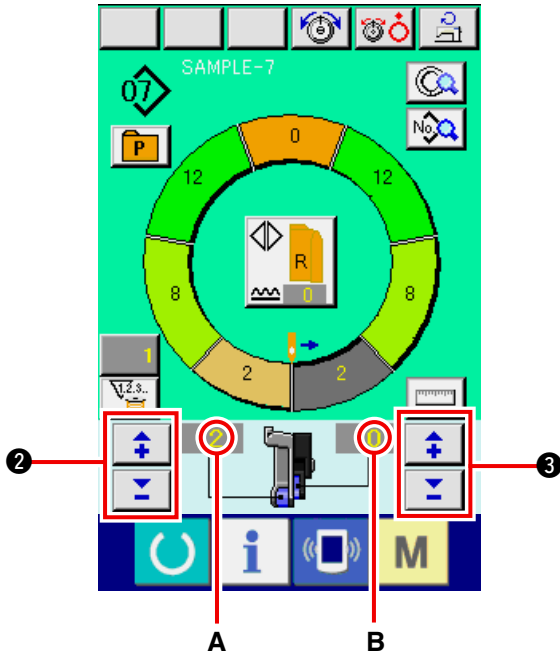
2) Yedek besleme **A**'nın büzgü miktarı ayar değerini değiştirmek için '+'/'-' butonlarına






6-7 Kalıp oluşturma <Kalıp oluşturma>

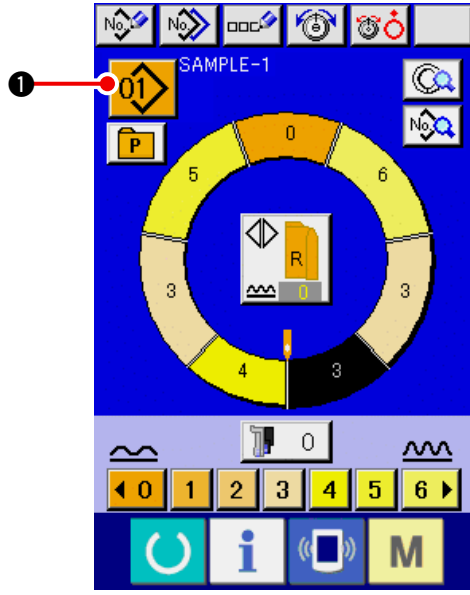
Örnek kalıbın oluşturulması ve yeni kalıbın oluşturulması için izlenecek yol temel hatlarıyla açıklanmaktadır.


- 1) Malzemeleri hazırlayın.
- 2) Cihazı çalıştırın.

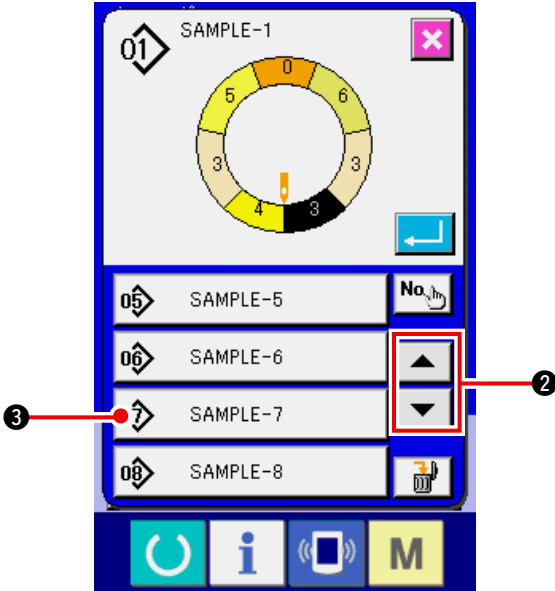


- 3) Dikiş ürünleri ve adım sayısı aynı olan bir örnek kalıp çağırın.
Bu konuda [26. Sayfada "6-5 \(3\) Kalıbın çağırılması"](#) bölümüne bakınız.
- 4) Atımı değiştirin.
Bu konuda [30. Sayfada "6-6 \(2\) Atım değişikimi"](#) bölümüne bakınız.
- 5) Sol / Sağ sıralı dikişi seçin.
Bu konuda [27. Sayfada "6-5 \(4\) Sol / sağ karşılıklı dikiş seçimi"](#) bölümüne bakınız.
- 6) HAZIR tuşuna  1 basın.
- 7) Dikişi gerçekleştirin.
- 8) Her aşamada dikişi durdurarak büzgü miktarını kontrol edin
- 9) Girintiler uygun değilse iplik düzeltmeden sonra "+" / "-" butonlarına  2 basın. Böylece büzgü miktarı ayar değeri A'yı değiştireceksiniz.
Dikişe devam edin.
Bu konuda [32. Sayfada "6-6 \(4\) Büzgü miktarının değiştirilmesi"](#) bölümüne bakın.
- 10) Dikiş çıkış tarafındaki kol malzemesi geciktiğinde yedek besleme B'nin büzgü miktarı ayar değerini değiştirmek için iplik düzeltmeden sonra "+" / "-" butonlarına  3 basın.
Dikişe devam edin.
Bu konuda [32. Sayfada "6-6 \(5\) Yedek besleme büzgü miktarının değiştirilmesi"](#) bölümüne bakın.
- 11) Program bir kol için tamamlandığında diğer manşonu dikiş ve programı düzeltin.

6-8 Kalıbın silinmesi <Kalıp silme>



1) KALIP SEÇİMİ butonuna  1 basın.

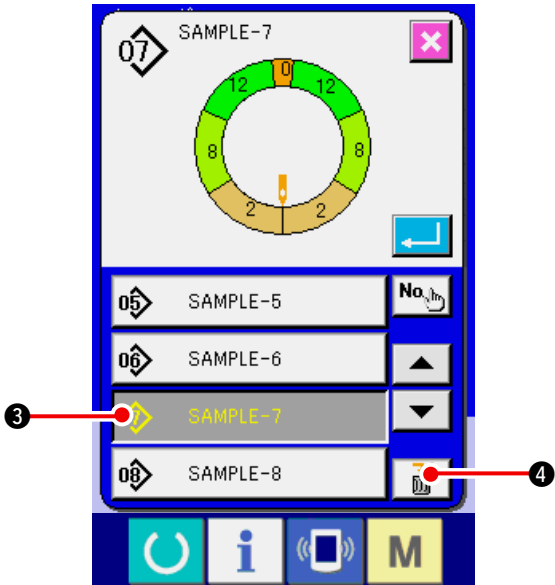



2) Silinecek kalıbın kalıp numarasını


 SAMPLE-7 3 görüntülemek için

YUKARI/AŞAĞI GEZİNME butonlarını  

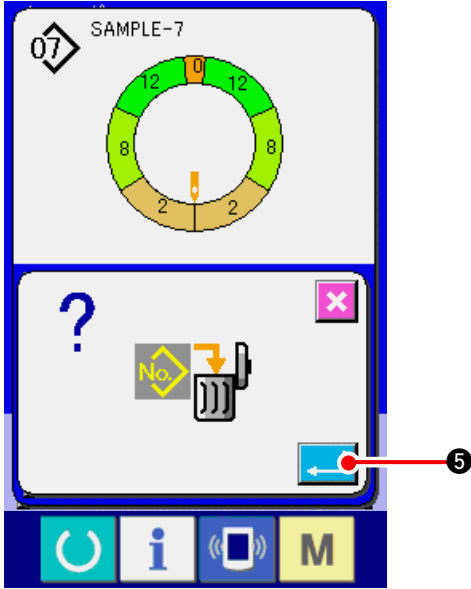
2 kullanın.




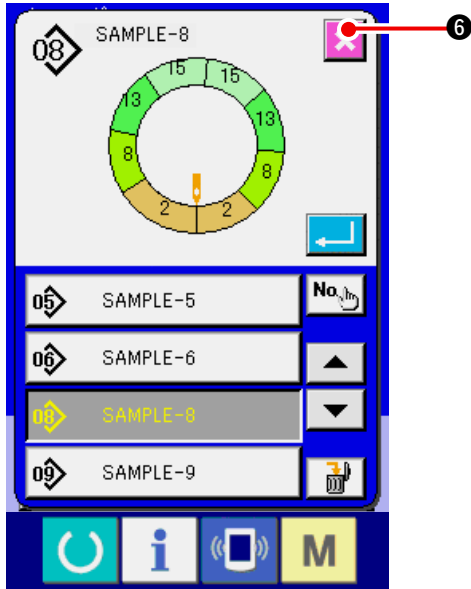
3) KALIP No. butonuna  SAMPLE-7 3 basın.


4) KALIP SİLME butonuna  4 basın.

DIKKAT Silinirken, kalıp eski haline dönmez. Bu nedenle dikkatli olun.



5) ENTER butonuna  5 basın.

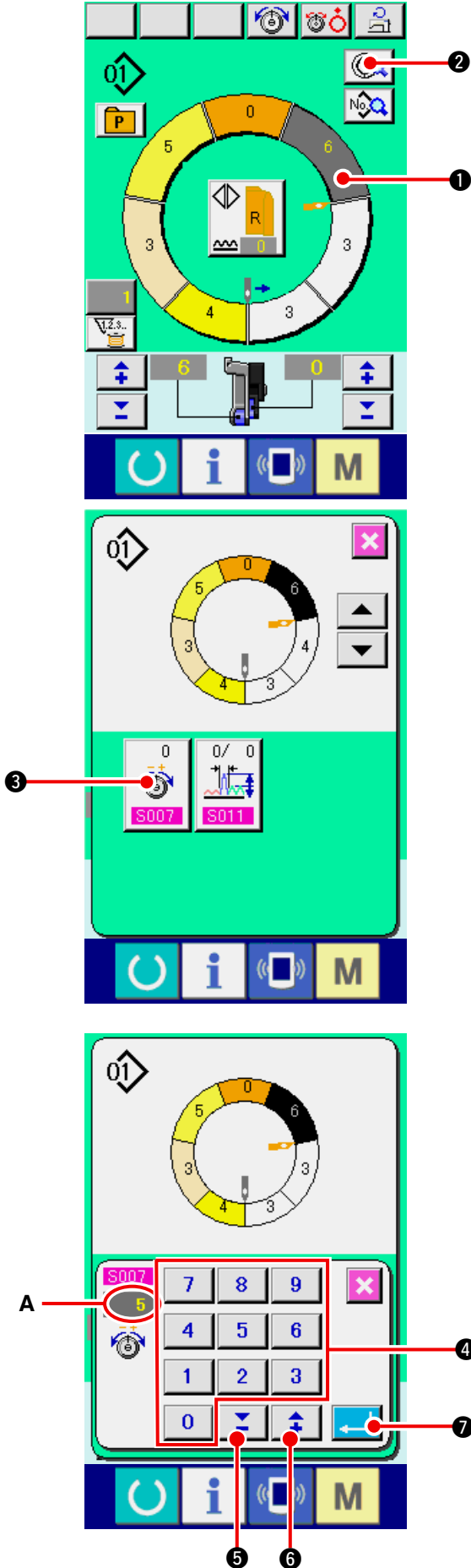


6) İPTAL butonuna  6 basın.

7. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞMASI (YARI-OTOMATİK UYGULAMA BÖLÜMÜ)

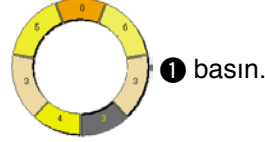
7-1 Kalıbın düzeltilmesi


(1) Tanımlı adımın Karşılık iplik geriliminin değiştirilmesi <Karşılık iplik gerilim ayarı>








* Bu işlevin amacı tanımlı bir adımdaki iğne ipliği geriliminin "karşılık iğne ipliği gerilimi ayar değeri" olarak genel iğne ipliği gerilimine taşınmasıdır.


1) Adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna




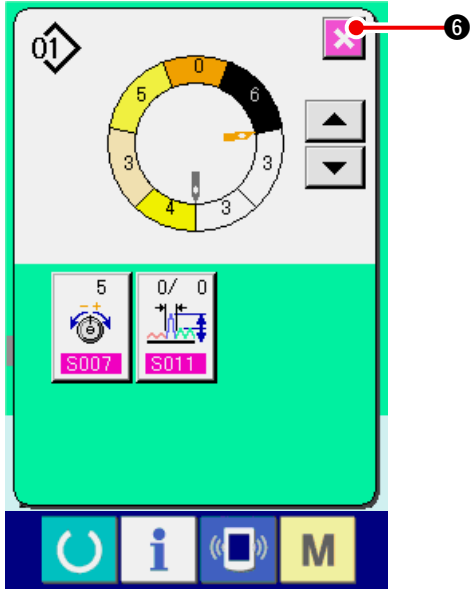
2) ADIM AYRINTILARI butonuna  (2) basın.


3) KARŞILIK İPLİK GERİLİMİ butonuna  (3) basın.

4) "Karşılık iplik gerilimi ayar değeri"ni A,  ile  (4) arasındaki sayısal tuşlara ya da ▼▲ butonlarına  (5) ( (6) basarak değiştirin.

 On tuşlu ileti ekranında eksi rakam girerken, "0" girdikten sonra eksi butonuna basın ve rakamı girin.

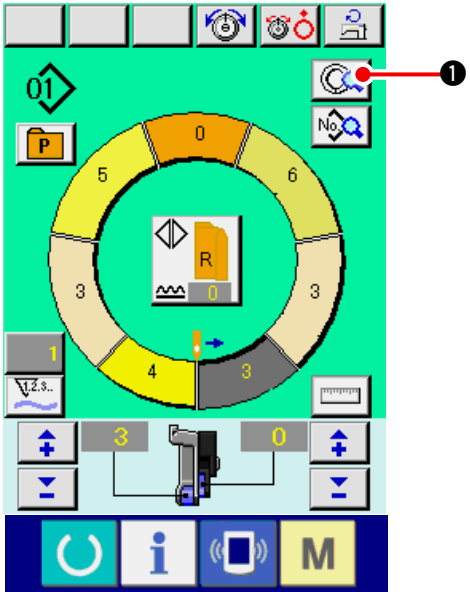
5) ENTER butonuna  (7) basın.




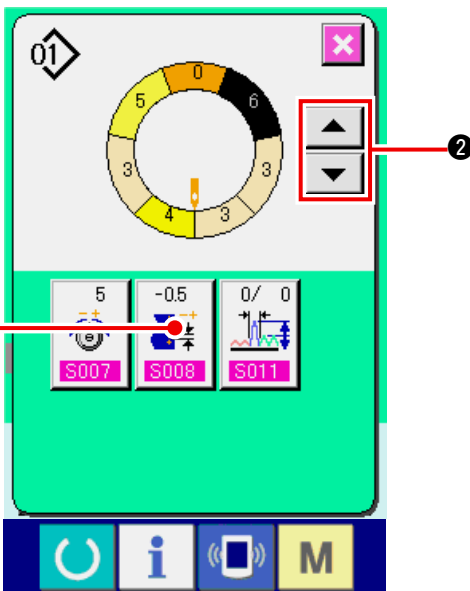
6) İPTAL butonuna  6 basın.


(2) Tanımlı adımdaki atımın değiştirilmesi <Karşılık atım ayarı>

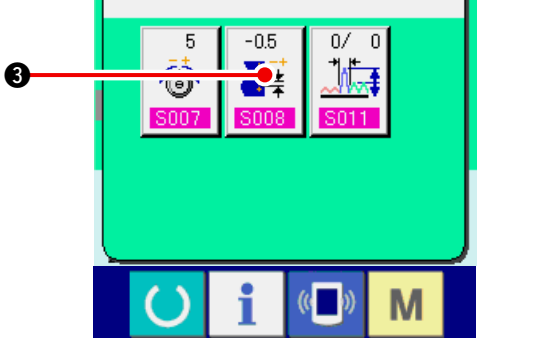
- * Dikiş ekranındaki adımın değiştirilmesi için uygun olan durum dikişe başlamadan önce seçilmiş olan değer 1 olduğu durumdur.
- * Bu işlemin amacı atım sayısını karşılık atım ayar değeri olarak genel atıma eklemektir.




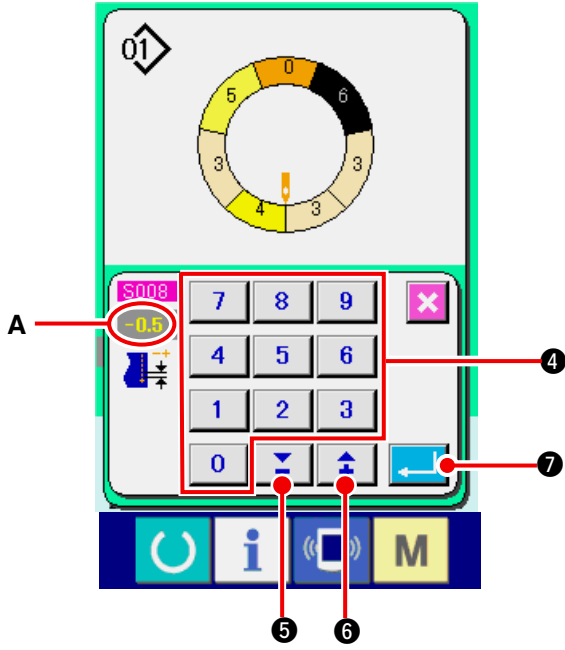
1) ADIM AYRINTILARI butonuna  1 basın.



2) Değiştirilecek adımı seçmek için ADIM BESLEME/RETURN butonlarına  2 basın.



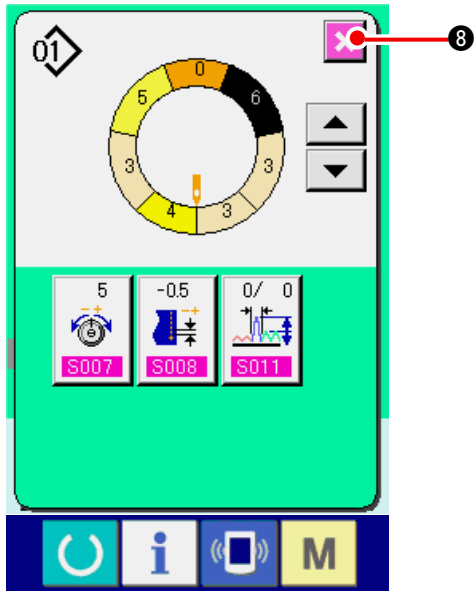
3) KARŞILIK ATIMI butonuna  3 basın.



- 4) "Karşılık adımı ayar değeri"ni **A**, **0** ile **9** arasındaki sayısal tuşlara ya da ▼▲ butonlarına **5** (▼) (**6** ▲) basarak değiştirin.

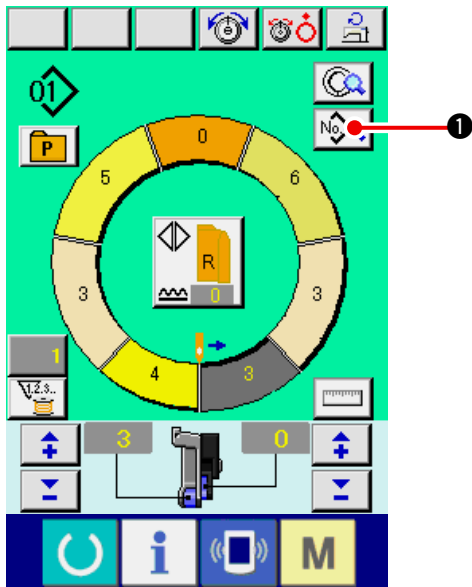
Bilgi On tuşlu ileti ekranında eksi rakam girerken, "0" girdikten sonra eksi butonuna basın ve rakamı girin.

- 5) ENTER butonuna **7** basın.

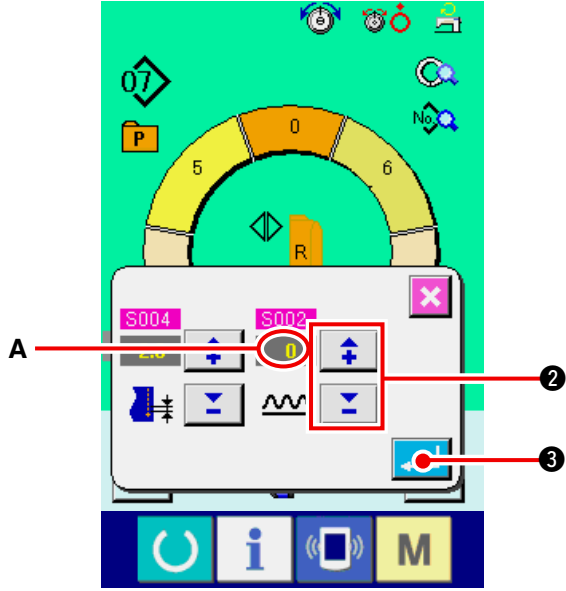


- 6) İPTAL butonuna **8** basın.

(3) Tüm adımların büzgü miktarının artırılması / azaltılması <Büzgü miktarı artırma/azaltma ayarı>

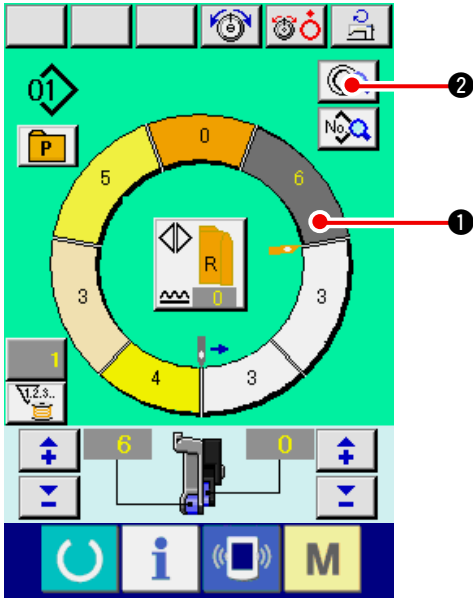


- 1) DİKİŞ VERİ EKRANI butonuna **1** basın.



- 2) Büzgü miktarı artış / azalışını **A** değiştirmek için "+" / "-" butonlarına  **2** basın.
- 3) ENTER butonuna  **3** basın.


(4) Adımın değiştirilmesinin hemen ardından büzgü miktarının artırılması / azaltılması
<Karşılık büzgü miktarı ayarı>

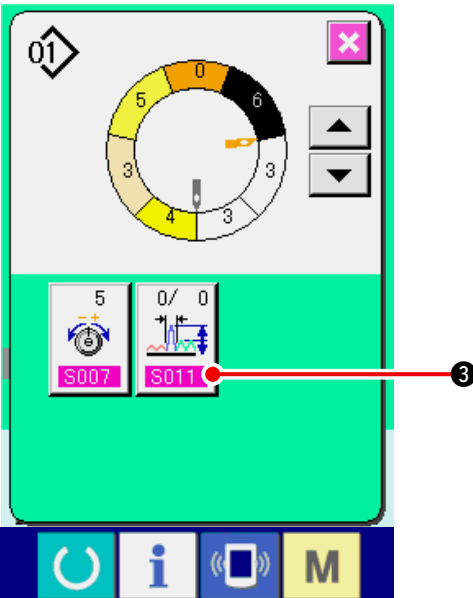



- 1) Adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonunu

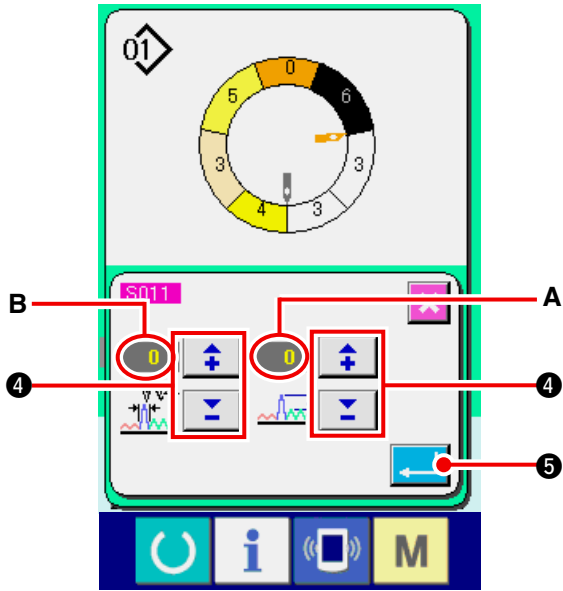




1 tuşlayın.

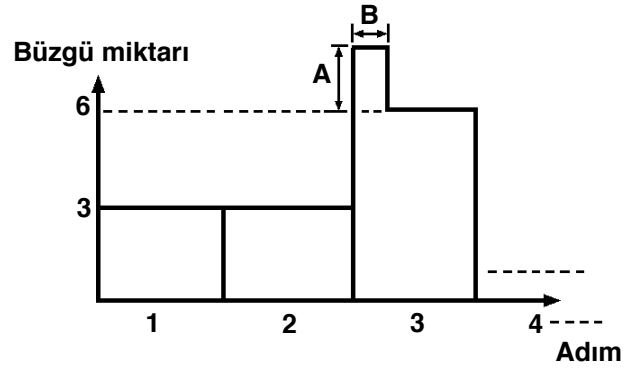
- 2) ADIM AYRINTILARI butonuna  **2** basın.




- 3) KARŞILIK BÜZGÜ MİKTARI butonuna  **3** basın .




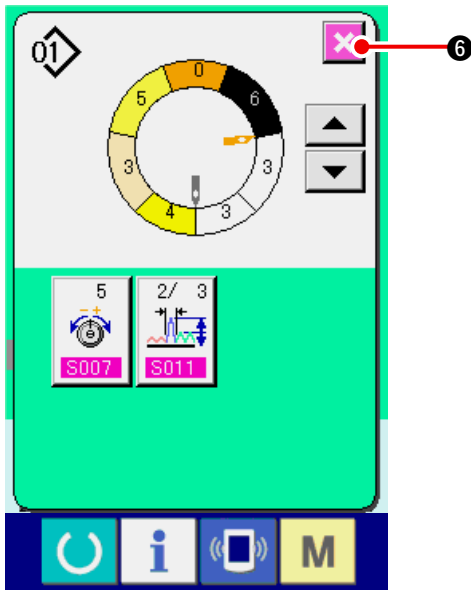
4) Karşılık büzgü miktarı ayar değeri **A**'yı ve karşılık büzgü miktarı **B**'nin teyel sayısını değiştirmek için "+" / "-" butonlarına   **4** basın.



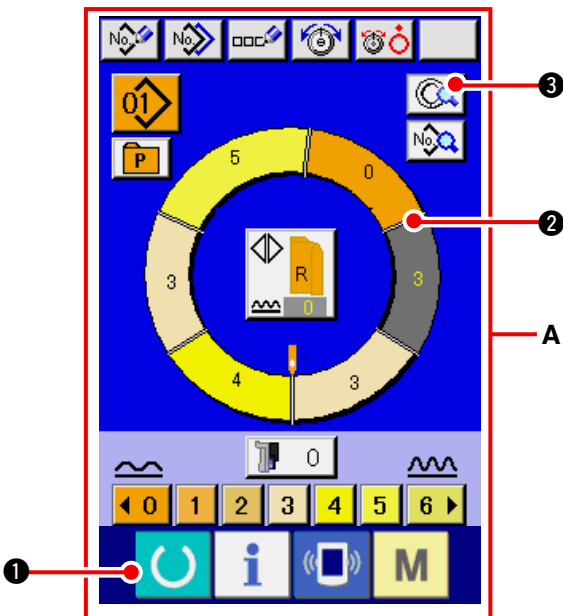
- Karşılık büzgü miktarı adım değişikliği esnasında adım değişikliğinden sonraki büzgü miktarına eklenecek büzgü miktarıdır.
- Büzgü miktarı karşılığının teyel sayısı adım değişikliği sonrasında karşılık büzgü miktarına eklenecek teyel sayısıdır.


5) ENTER butonuna  **5** basın.


6) İPTAL butonuna  **6** basın.




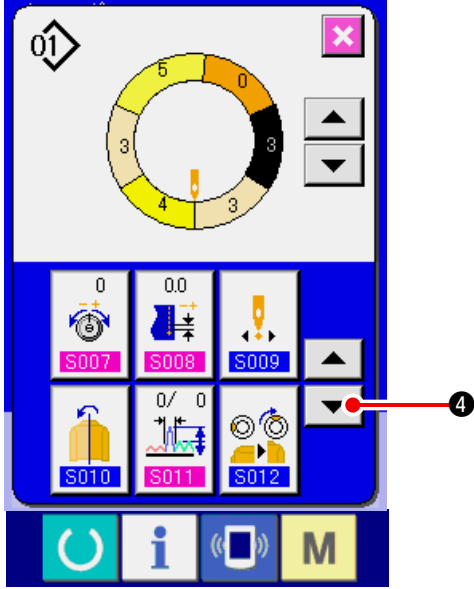
(5) Adım ekleme <Adım ekleme>




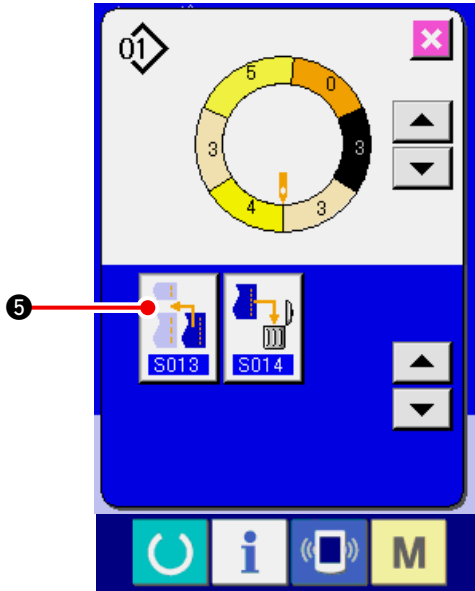
1) Ekranı veri giriş ekranı **A**'ya çevirmek için HAZIR tuşuna  **1** basın.

2) Adım ekleme konumundan önceki adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna  **2** basın.

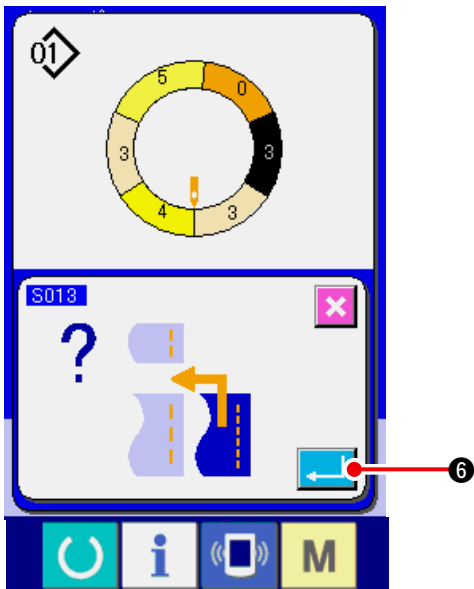
3) ADIM AYRINTILARI butonuna  **3** basın.




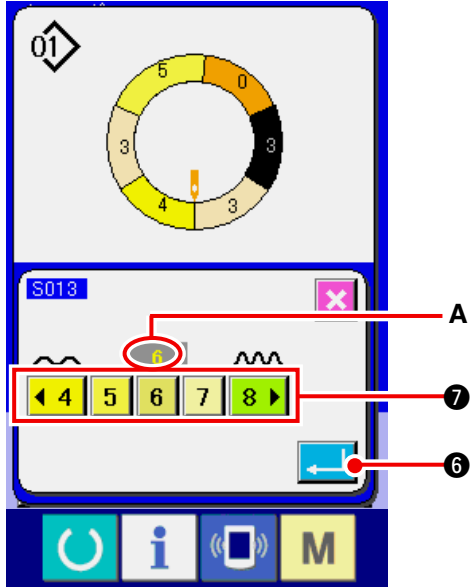
4) AŞAĞI GEZİNME butonuna  4 basın.



5) ADIM EKLEME butonuna  5 basın.




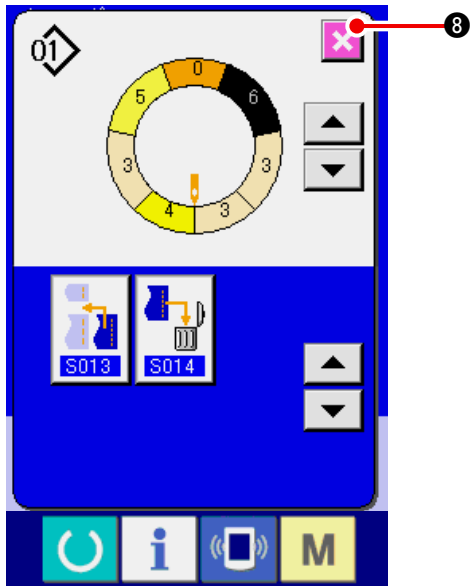
6) ENTER butonuna  6 basın.



7) Buzgü miktarı ayar değeri **A**'yı değiştirmek için BÜZGÜ MİKTARI butonlarına

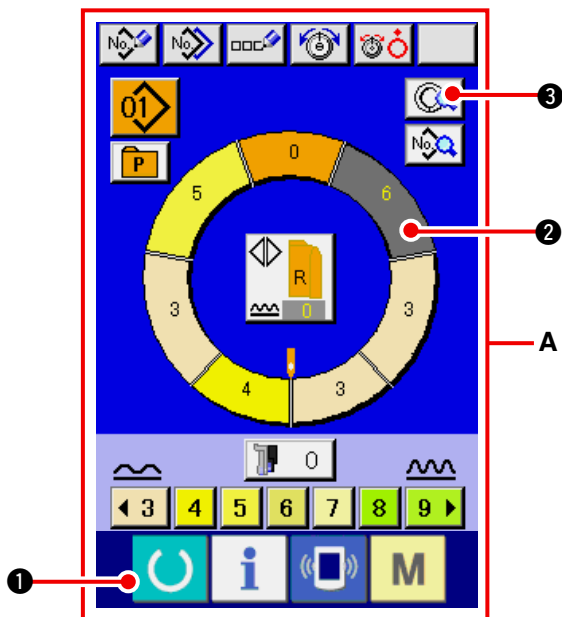
 **7** basın.


8) ENTER butonuna  **6** basın.




9) İptal butonuna  **8** basın.

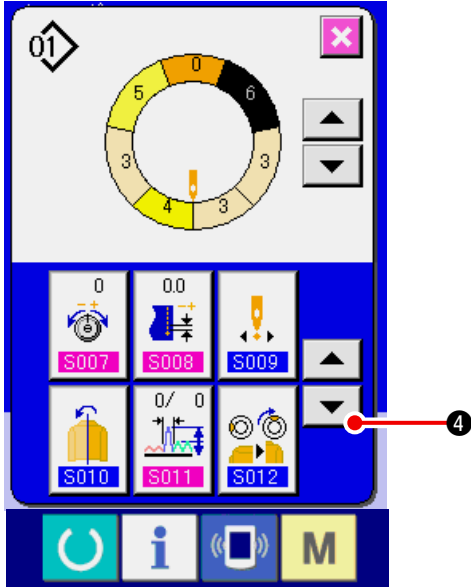
(6) Adımın silinmesi <Adım silme>




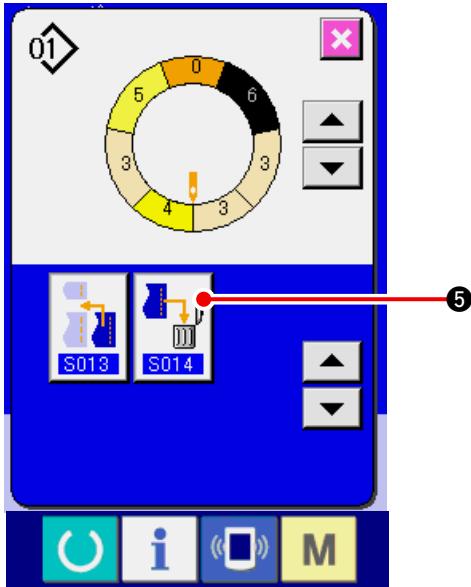
1) Ekranı **A** veri giriş ekranına çevirmek için HAZIR butonuna  **1** basın.

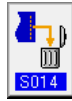
2) İptal edilecek adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna  **2** basın.

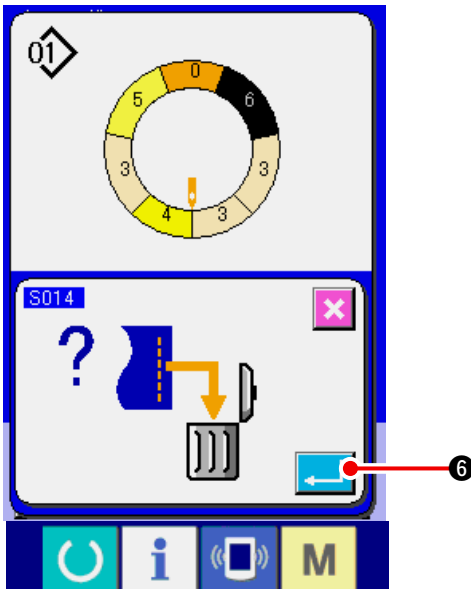
3) ADIM AYRINTILARI butonuna  **3** basın.




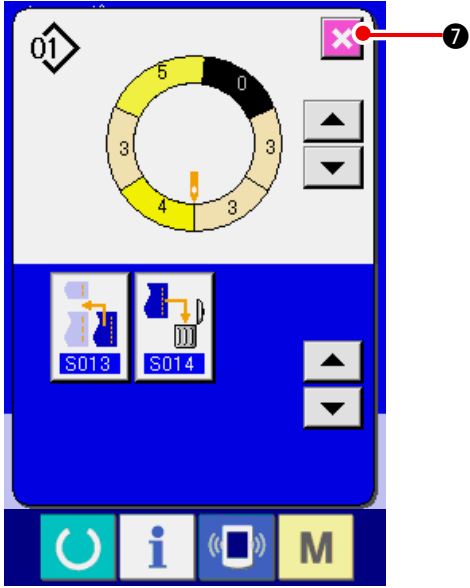
4) AŞAĞI OK butonuna  4 basın.




5) ADIM SİLME butonuna  5 basın.

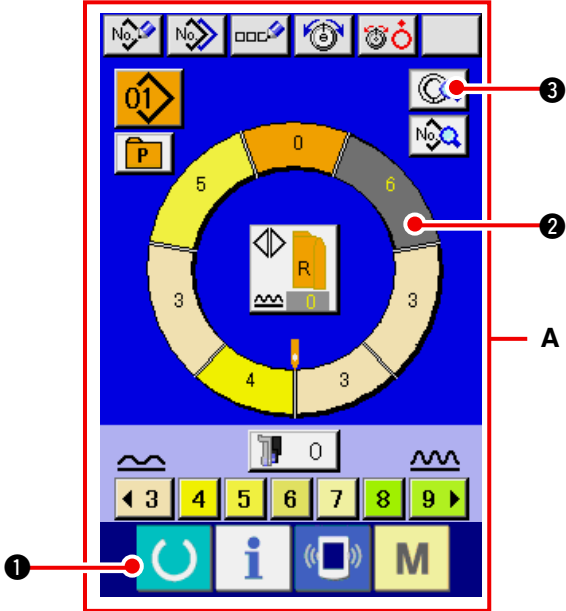



6) ENTER butonuna  6 basın.





7) İPTAL butonuna  7 basın.

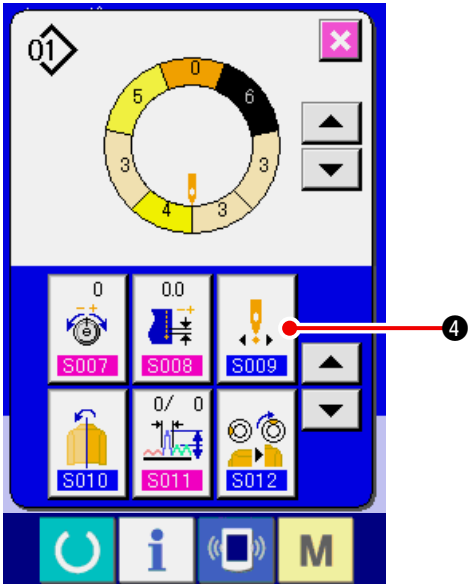
(7) Programın başlangıç konumunu değiştirme <Başlangıç konumu değiştirme>




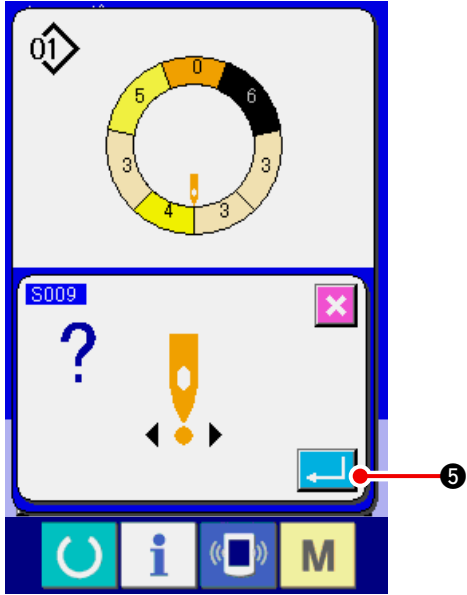
1) Ekranı **A** veri giriş ekranına çevirmek için HAZIR tuşuna  1 basın.


2) Dilediğiniz başlangıç konumunu belirlemek için ADIM SEÇİMİ butonuna  2 basın.

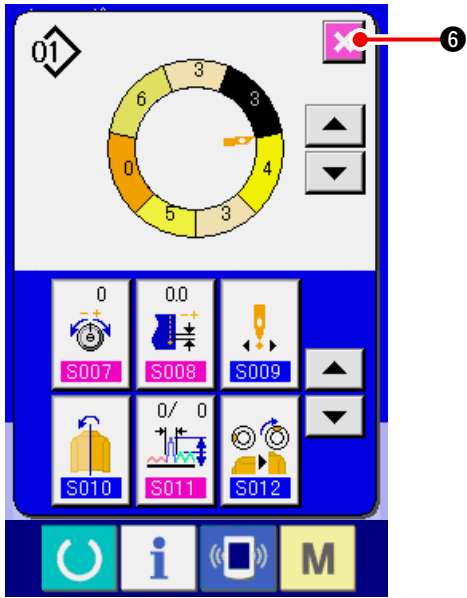
3) ADIM AYRINTILARI butonuna  3 basın.




4) BAŞLANGIÇ KONUMU DEĞİŞTİRME butonuna  4 basın.



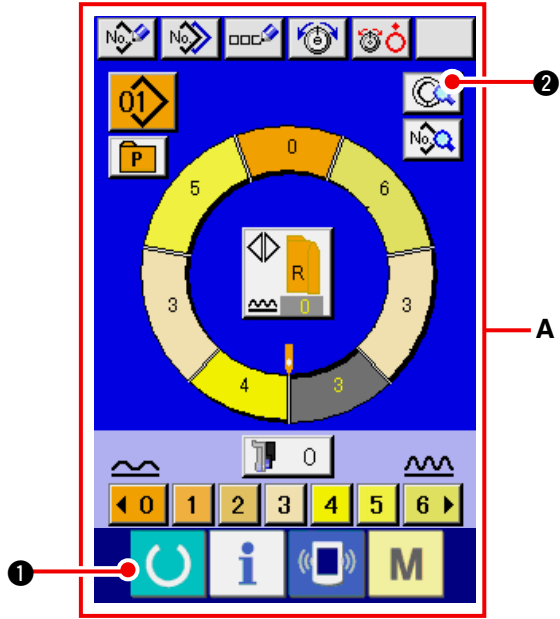
5) ENTER butonuna  5 basın.



6) İPTAL butonuna  6 basın.

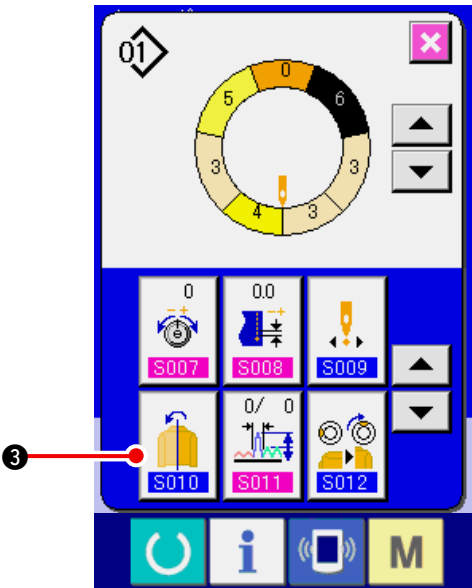
(8) Bir kol programının yansıtılarak diğerkol programının yaratılması

<Aynalama fonksiyonu>

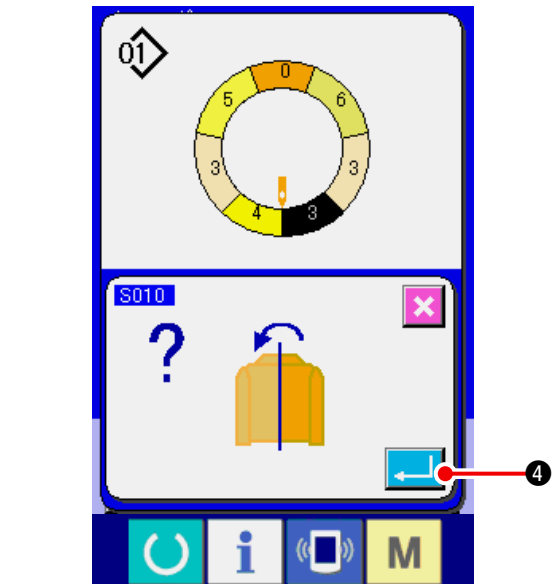


1) Ekranı **A** veri giriş ekranına çevirmek için HAZIR tuşuna (1) basın.

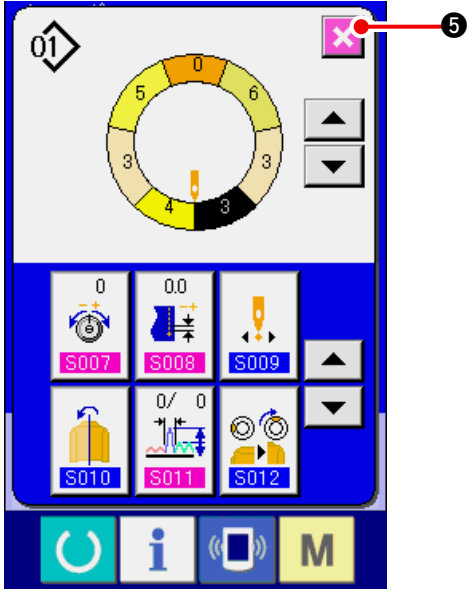
2) ADIM AYRINTILARI butonuna (2) basın.




3) AYNALAMA butonuna (3) basın.

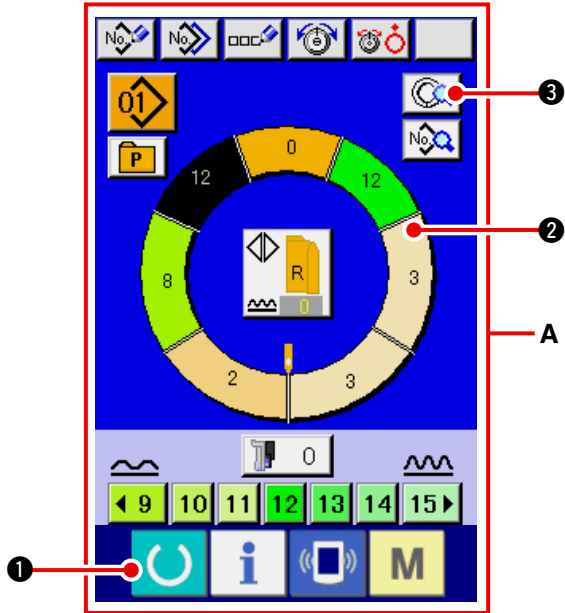


4) ENTER butonuna (4) basın.



5) İPTAL butonuna  5 basın.

(9) Program üst çentliğini değiştirme <Üst çentik konumunu değiştir>



1) Bilgi giriş ekranı **A**'ya geçmek için HAZIR tuşuna




2) İstedığınız üst dişli konumu olan adımı seçmek

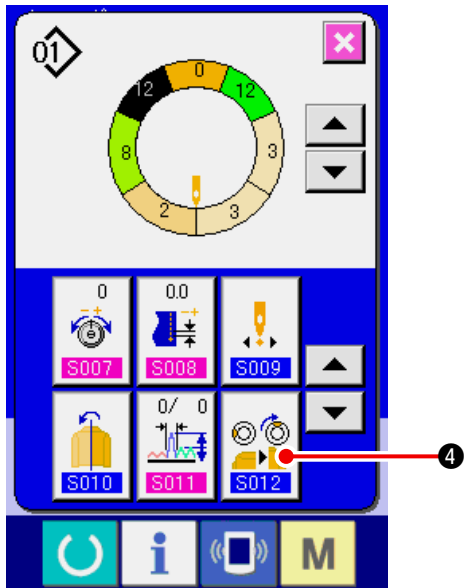
için ADIM SEÇİMİ butonuna

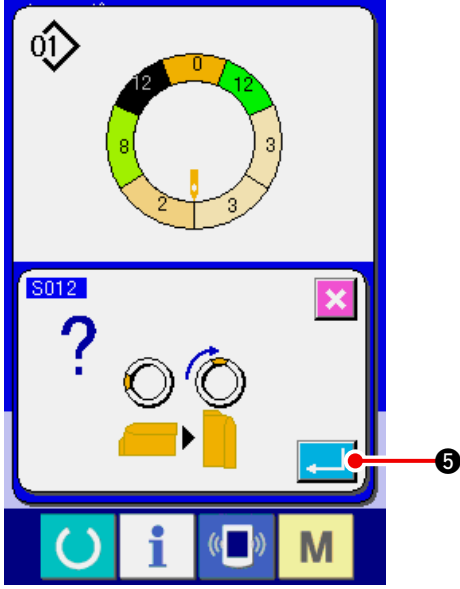



sin.

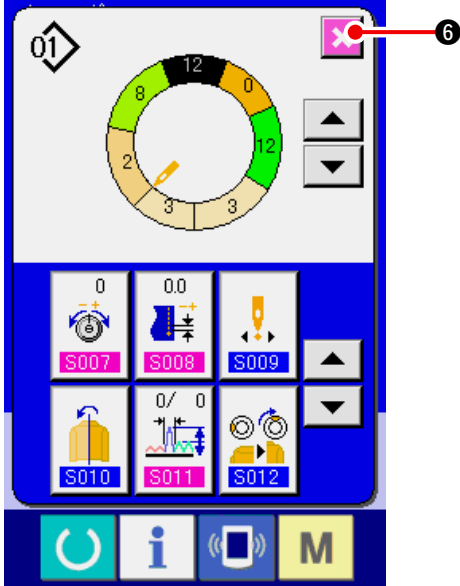
3) ADIM AYRINTILARI butonuna  3 basın.


4) ÜST ÇENTİK KONUMUNU DEĞİŞTİR butonuna



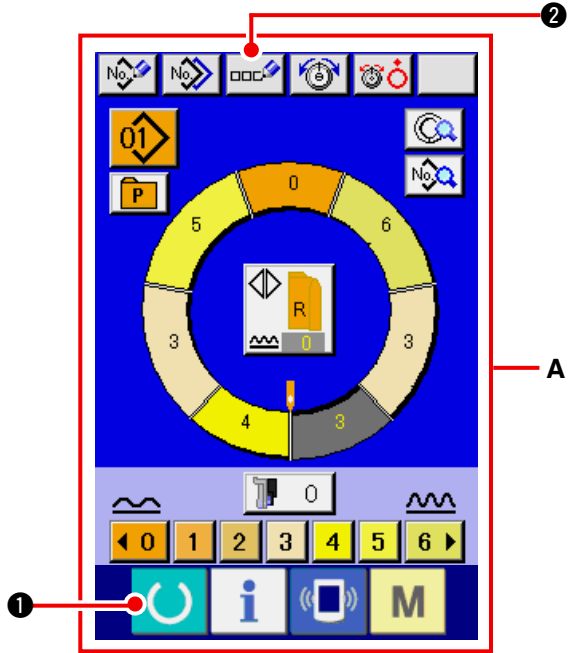


5) ENTER butonuna  5 basin.



6) İPTAL butonuna  6 basin.


(10) Kalıbın adlandırılması <Veri adı ayarı>

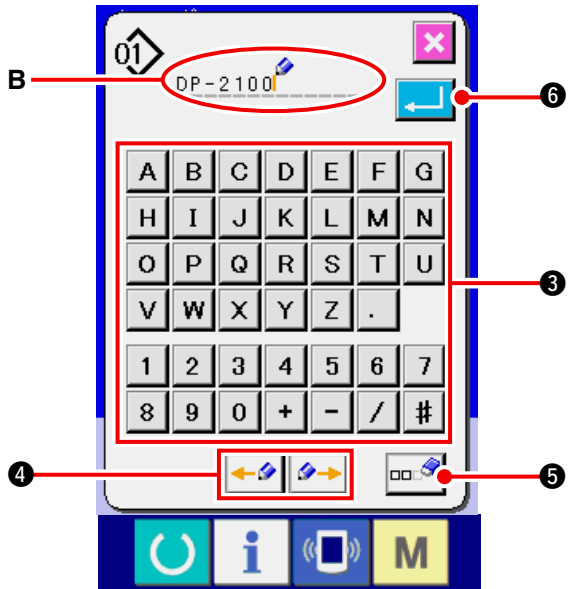


1) Veri giriş ekranına **A** geçmek için HAZIR tuşuna





1 basın.


2) HARF GİRİŞ butonuna  **2** basın.




3) KARAKTER düğmesine **3** basarak karakter girişi mümkündür. 14 karaktere kadar rakam, harf (

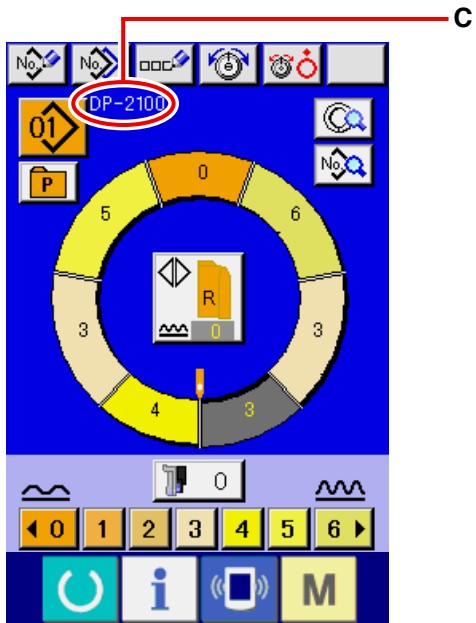
A - **Z** ve **0** - **9**) ve sembol (**+** , **-** , **/** , **#** , **.** ve **.**) girmek mümkündür (**B**).

İMLECİ SOLA TAŞI  ve İMLECİ SAĞA TAŞI  **4** düğmesiyle imleç taşınabilir.

Girilen bir karakteri silmek isterseniz, imleci silmek istediğiniz karakterin yanına getirin ve SİL (ERASE)  **5** düğmesine basın.

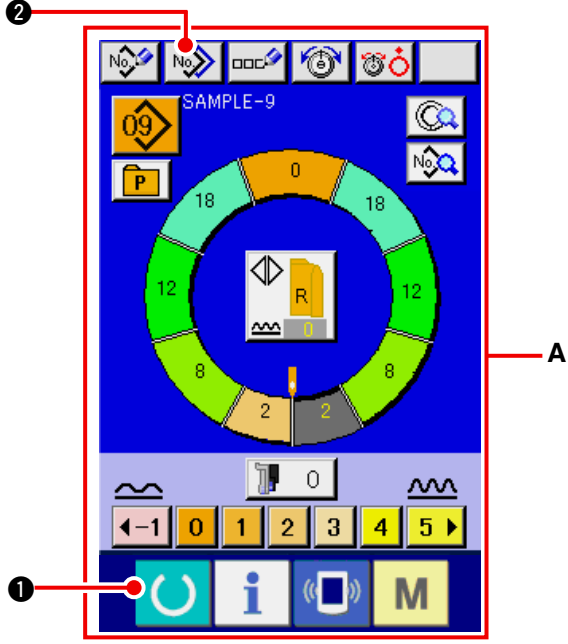
4) ENTER butonuna  **6** basın.

5) Girilen harfler kalıp ismi ekranı bölümünde **C** görünür.



7-2 Kalıbı kopyalama <Kalıp kopyalama>


(1) Yarı-otomatik modda kalıp kopyalamak <Yarı-otomatik'e kopyala>

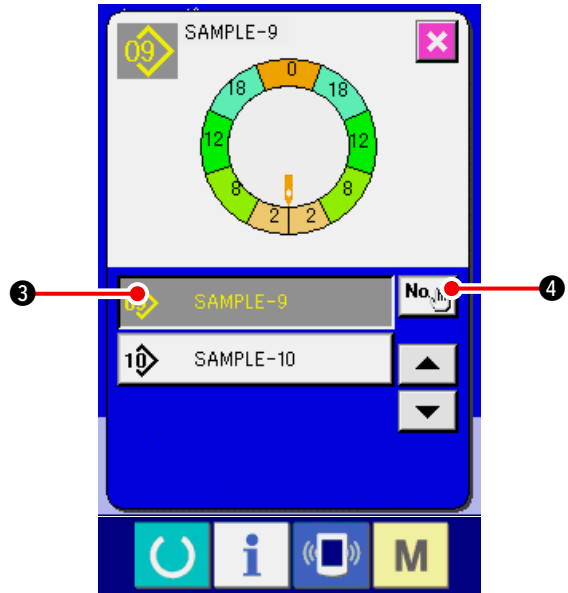


1) Veri giriş ekranına A geçmek için HAZIR tuşuna








1 basın

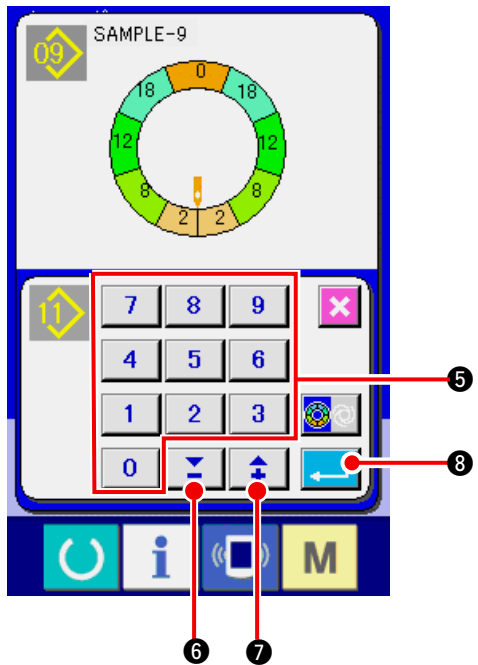
2) KALIBI KOPYALA butonuna  2 basın.




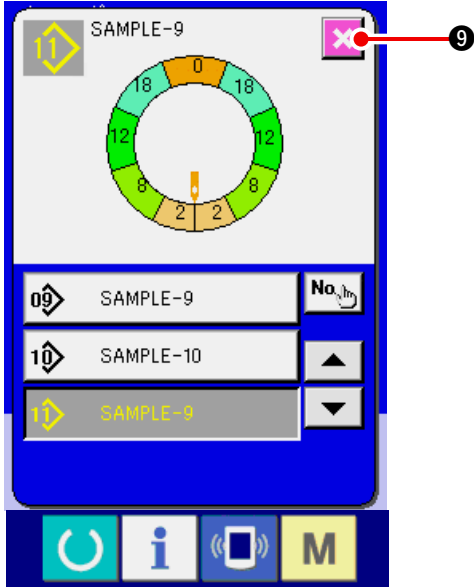
3) Kopyalama kaynağındaki kalıbı seçmek için KALIBI KOPYALA butonuna  3 basın.


4) KOPYALANACAK YER GİRİŞİ  butonuna 4 basın.

5)  ile  5. arasındaki on tuşu kullanarak, kopyalanacak yerin dikiş tipi Numarasını girin. Henüz kullanılmamış olan dikiş tiplerini  6 ve  7) çağırarak mümkündür.



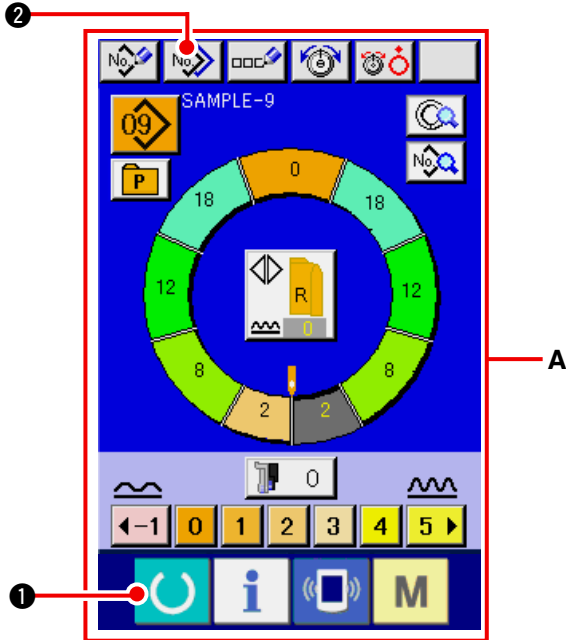
6) ENTER butonuna  8 basın.



7) İPTAL butonuna  9 basın.

* Tam-otomatik olarak kaydedilen kalıpların sayısı 99 ise ekran otomatik olarak değişecek ve yarı-otomatiğe kopyalanacaktır.


(2) Yarı-otomatikten tam-otomatiğe kalıp kopyalama <Tam-otomatiğe kopyalama>

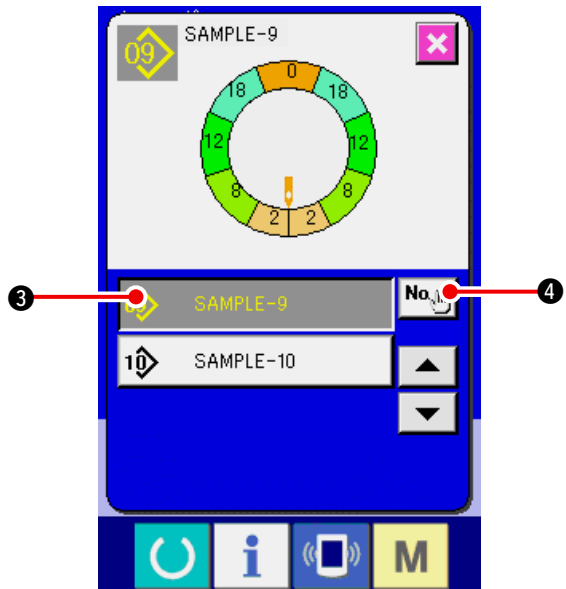


1) Veri giriş ekranına A geçmek için HAZIR tuşuna




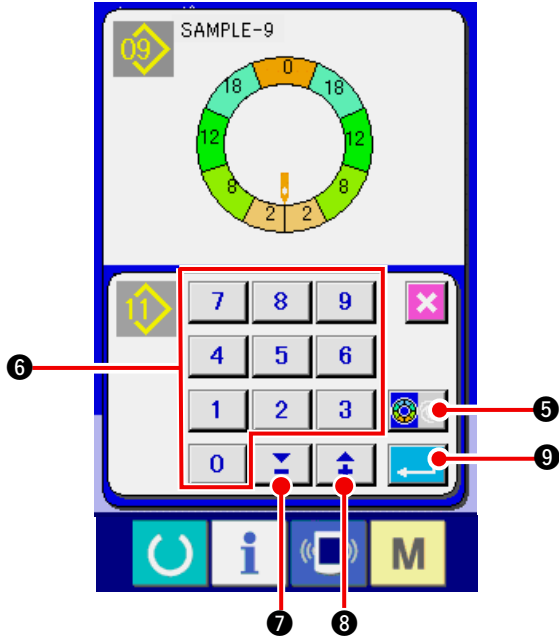
1 basın.


2) KALIP KOPYALA butonuna  2 basın.








3) Kopyalama kaynağının kalıbını seçmek için KALIP No. butonuna  SAMPLE-9 3 basın.

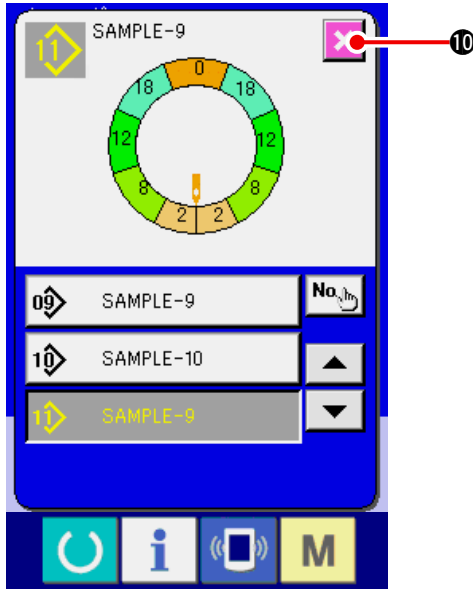
4) KOPYALANACAK YER GİRİŞİ butonuna  basın 4.




5) TAM-OTOMATİK'i  görmek için YARI/TAM OTOMATİK DEĞİŞTİR butonuna  5) basın.

6)  ile  6. arasındaki on tuşu kullanarak, kopyalanacak yerin dikiş tipi Numarasını girin. Henüz kullanılmamış olan dikiş tiplerini ▲▼ düğmeleriyle ( 7 ve  8) çağırarak mümkündür.

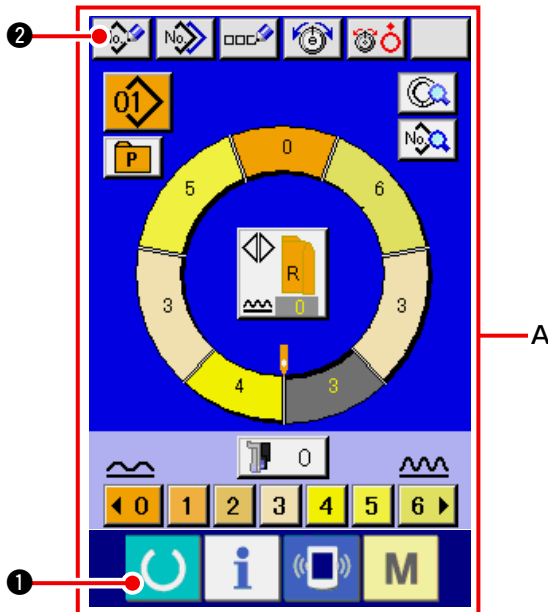
7) ENTER butonuna  9) basın.





8) İPTAL butonuna  basın 10).

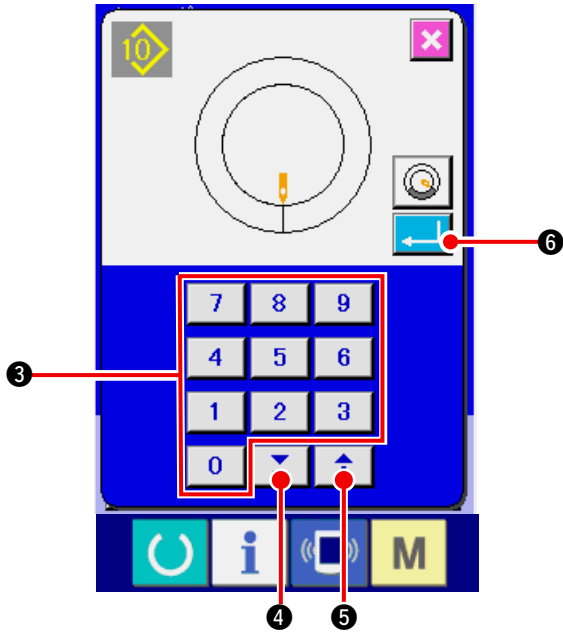
* Tam-otomatik olarak kaydedilen kalıpların sayısı 99 ise ekran otomatik olarak değişecek ve yarı-otomatiğe kopyalanacaktır.

7-3 Yeni kalıp oluşturma <Yeni kalıp oluşturma>



1) Veri girişi ekranı A'ya geçmek için HAZIR tuşuna  1) basın.

2) KALIP YENİ KAYIT butonuna  2) basın.



3) Yeni oluşturmak istediğiniz dikiş tipi numarasını **0** – **9** **3** arasındaki on tuşla girin. ▼
▲ Düğmesi ile **4** ve **5** ile henüz kaydedilmeyen dikiş tipi numarasını düzeltmek mümkündür.

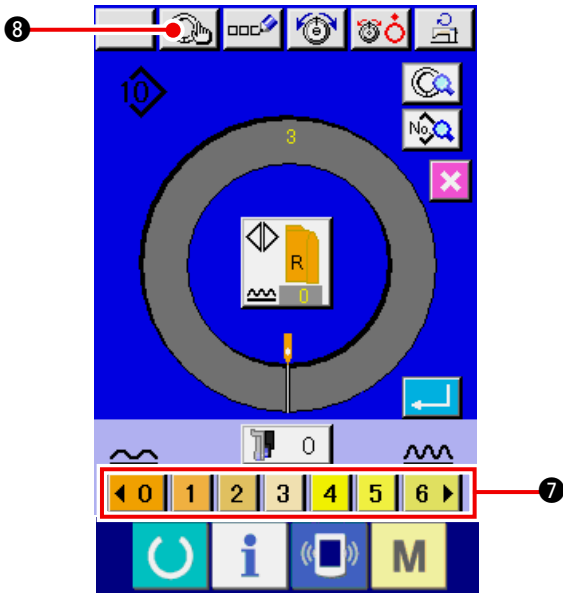
4) ENTER butonuna **6** basın.

5) Atımı değiştirin.

Bakınız [30. Sayfada "6-6 \(2\) Atım değişimi"](#).

6) Sol/sağ alternative dikişi seçin.

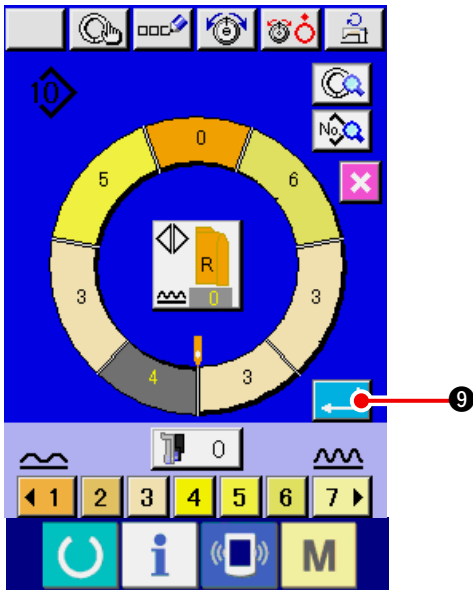
Bakınız [27. Sayfada "6-5 \(4\) Sol / sağ karşılıklı dikiş seçimi"](#).



7) Büzgülü miktarını girmek için BÜZGÜ MİKTARI butonuna **0** **1** **2** **3** **4** **5** **6** **7** basın.

8) Giriş verisini belirlemek için ADIM BELİRLEME butonuna **8** basın.

9) 7) ve 8) nolu prosedürleri tekrarlayın.

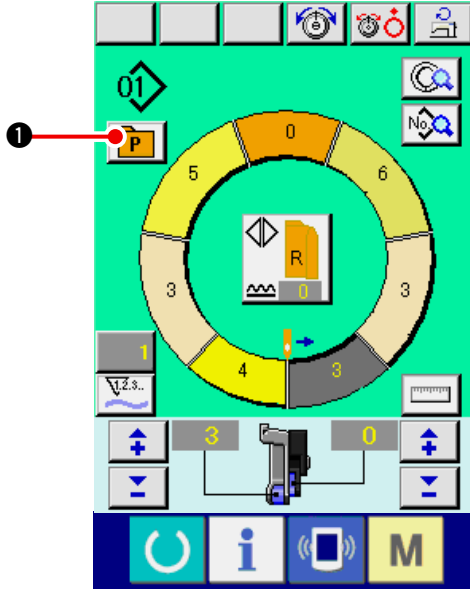


10) Bir önceki adımın büzgülü miktarını girdikten sonra ENTER butonuna **9** basın, girilen yeni program kalıba kaydedilir.

Bu kez, diğer yenin programı aynalama suretiyle Otomatik olarak oluşturulur.


7-4 Diğer işlevleri kullanma

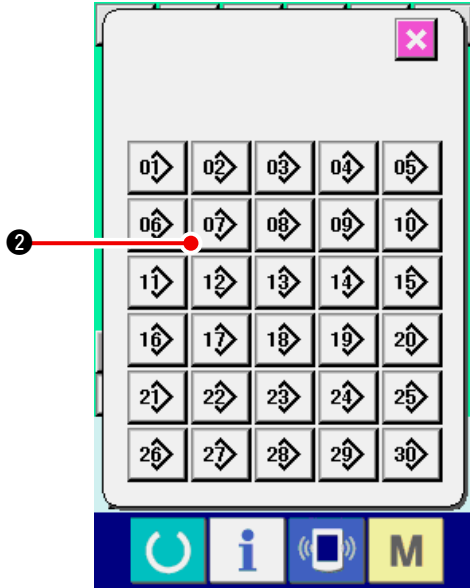
(1) Kalıbın dikiş ekranından doğrudan çağırılması <Doğrudan kalıp seçimi>



DOĞRUDAN SEÇME butonuna sıkça kullanılan kalıpları kaydederken, kalıp seçimi sadece tuşa basarak kullanım ekranından basitçe yapılabilir.

* Kalıbı DOĞRUDAN SEÇME butonuna kaydetme yolu için bakınız [113. Sayfada "13. KALIBI DOĞRUDAN SEÇME BUTONUNA KAYDETME VE BU BUTONDAN ÇIKARMA"](#).

1) DOĞRUDAN SEÇME butonuna  **1** basın.

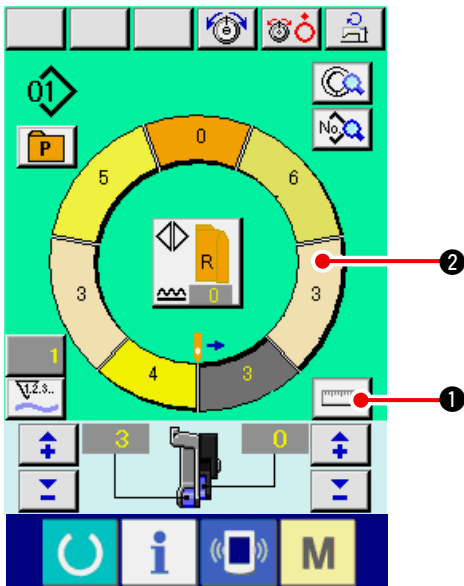



2) Çağrılacak kalıbın KALIP SEÇME butonuna




2 basın.

(2) ADIM SEÇME butonunu kol şekline ayarlama <Ölçme işlevi>



1) ÖLÇME butonuna  **1** basın.

 **ÖLÇÜ** butonuna bastıktan sonra ölçümden çıkmak için, dikiş ekranından düzenleme ekranına bir kez geçin.

2) Dikişi yapın.

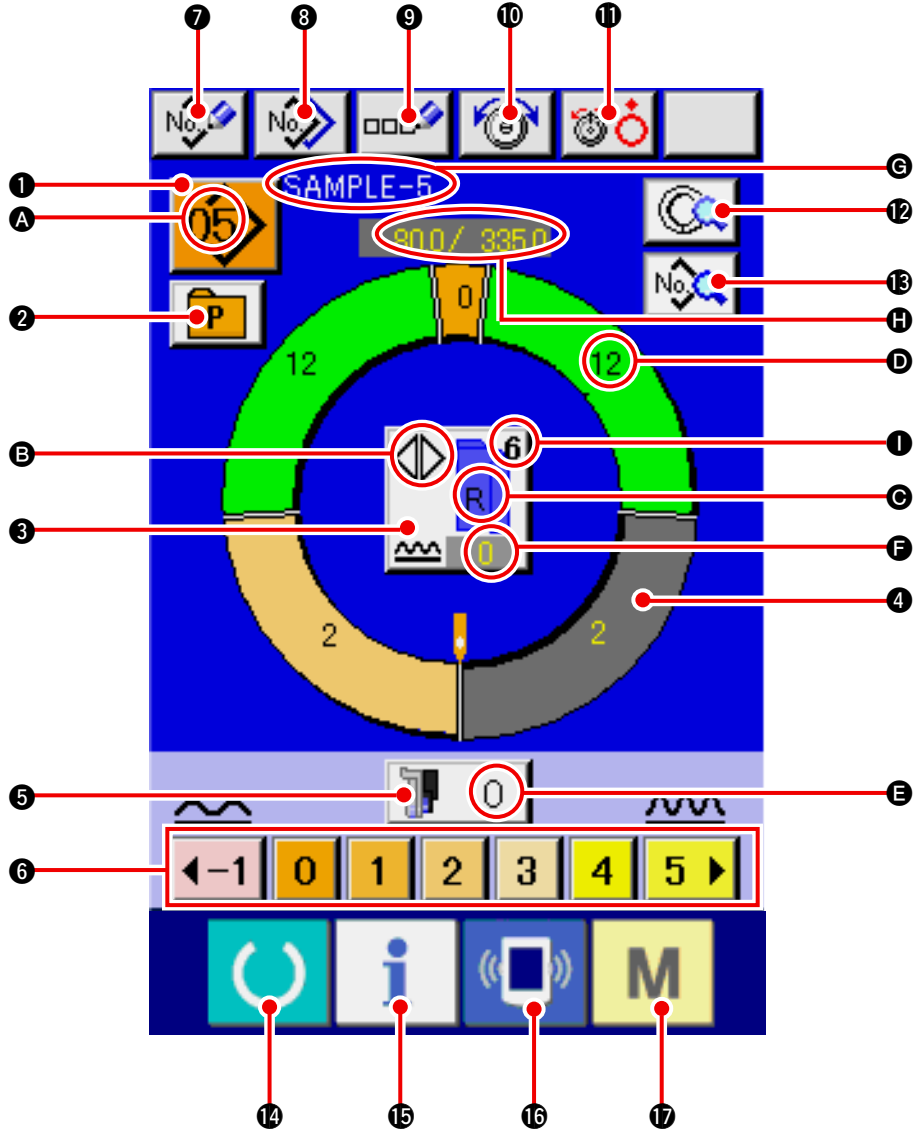
Bakınız [28. Sayfada "6-5 \(5\) Dikişin gerçekleşmesi"](#).

3) Ölçülen adımın uzunluk bilgisi ADIM SEÇME bu-









tonuna  **2** yansıtılır.









8. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI (TAM-OTOMATİK TEMEL BÖLÜM)

8-1 Veri giriş ekranı

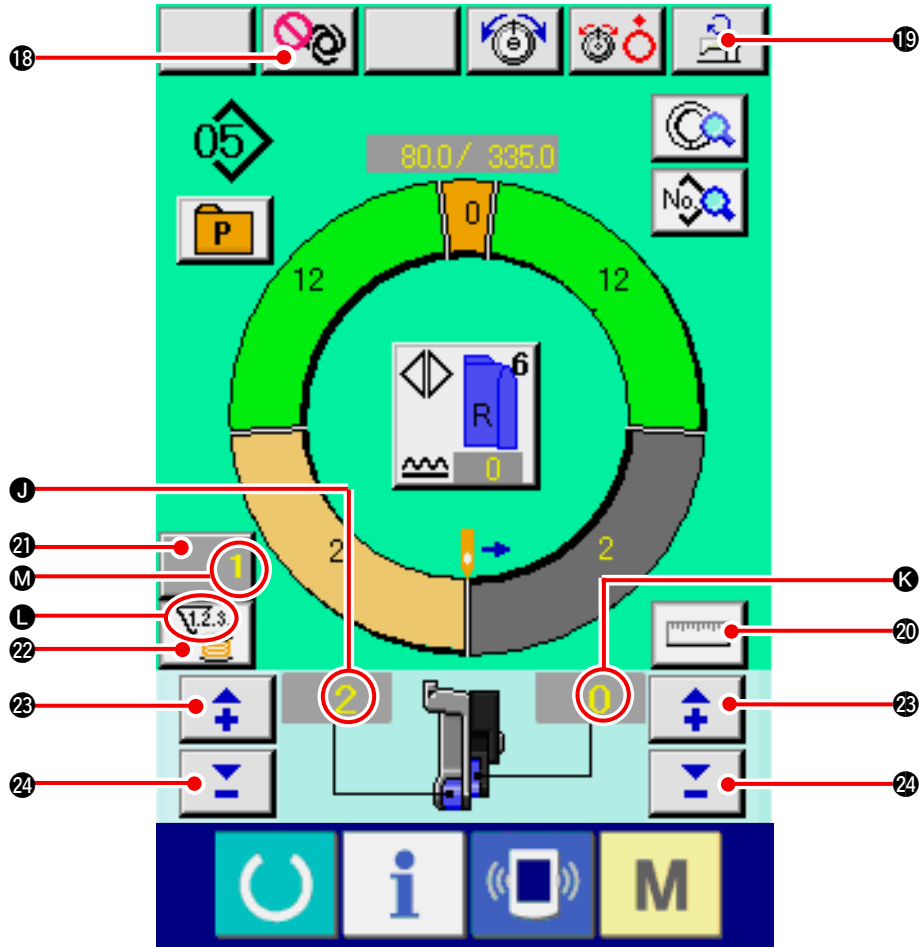


No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
1		KALIP SEÇME butonu	Seçili olan kalıp no tuşa görünür ve Tuşa basıldığında, kalıp no değiştirme ekranı görüntülenir.
2		DOĞRUDAN SEÇME butonu	Tuşa basıldığında, doğrudan seçme butonuna. Kaydedilen kalıp numaraları ekranda listelenir.
3		SOL/SAĞ ALTERNATİF DİKİŞ SEÇİMİ butonu	Dikiş seçili durumdayken programın değiştirme metodu (sol ve sağ kollar için).
4		ADIM SEÇME butonu	Tuş basılı durumdayken, adım seçmeli durumdadır.
5		YARDIMCI BESLEME İÇİN BÜZGÜ MİKTARI butonu	Tuş basılıyken, yardımcı besleme için büzgü miktarı değiştirme ekranı görüntülenir.
6		BÜZGÜ MİKTARI butonu	Tuşa basıldığında, seçili olan adımın büzgü miktarı değiştirilir.

No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
7		KALIP YENİ KAYIT butonu	Tuşa basıldığında, kalıp no yeni kayıt ekranı görüntülenir.
8		KALIP KOPYALAMA butonu	Tuşa basıldığında, dikiş bilgisi kopyalama ekranı görüntülenir.
9		HARF GİRİŞİ butonu	Tuşa basıldığında, harf giriş ekranı görüntülenir.
10		İĞNE İPLİĞİNİN GERGINLIK AYARI butonu	Tuşa basıldığında, iğne ipliğinin gerginliğini değiştirme ekranı görüntülenir.
11		DİSK KALDIRMA butonu	Tuşa basıldığında bir numaralı iplik gerginlik diski Kalkar (Bekleme U011 durumunda taban gerginliğini kapatın)
12		ADIM AYRINTILARI butonu	Tuşa basıldığında, seçili adıma karşılık gelen dikiş verisi listesi görüntülenir.
13		DİKİŞ BİLGİSİ GÖRÜNTÜLEME butonu	Tuşa basıldığında, seçili kalıp numarasına karşılık gelen dikiş verisi listesi görüntülenir.
14		HAZIR tuşu	veri giriş ekranı ve dikiş ekranı değişimi gerçekleşir.
15		BILGI tuşu	Veri giriş ekranı ve bilgi ekranı değişimi gerçekleşir.
16		İLETİŞİM tuşu	Bilgi giriş ekranı ve iletişim ekranı değişimi gerçekleşir.
17		MOD tuş	Çeşitli ayarlarını yapan veri giriş ekranı ekranı ve mod değiştirme ekranı değiştirme yapılır.

Simge	Ekran	Ekran Adı	Açıklama
A		KALIP No. ekranı	Kalıp no görüntülenir.
B		ALTERNATİF DİKİŞ ekranı	Alternatif dikiş seçili olunca görüntülenir.
C		SOL/SAĞ KOL ekranı	R görüntüsü: Sağ kol için program istenmiş. L görüntüsü: Sol kol için program istenmiş
D		BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Büzgü miktarı görüntülenir
E		YARDIMCI BESLEME İÇİN BÜZGÜ MİKTARI ekranı.	Yardımcı besleme için büzgü miktarı görüntülenir
F		BÜZGÜ MİKTARI DEĞERİNİ ARTIRMA/AZALTMA ekranı	Büzgü miktarı değeri yükselmesi/azalması görüntülenir
G		KALIP ADI ekranı	Kalıp adı görüntülenir.
H		ADIM UZUNLUĞU / TOPLAM UZUNLUK ekranı	Adım uzunluğu/toplam uzunluk görüntülenir
I		DİKİŞ EBADI ekranı	Dikiş ebadı görüntülenir.

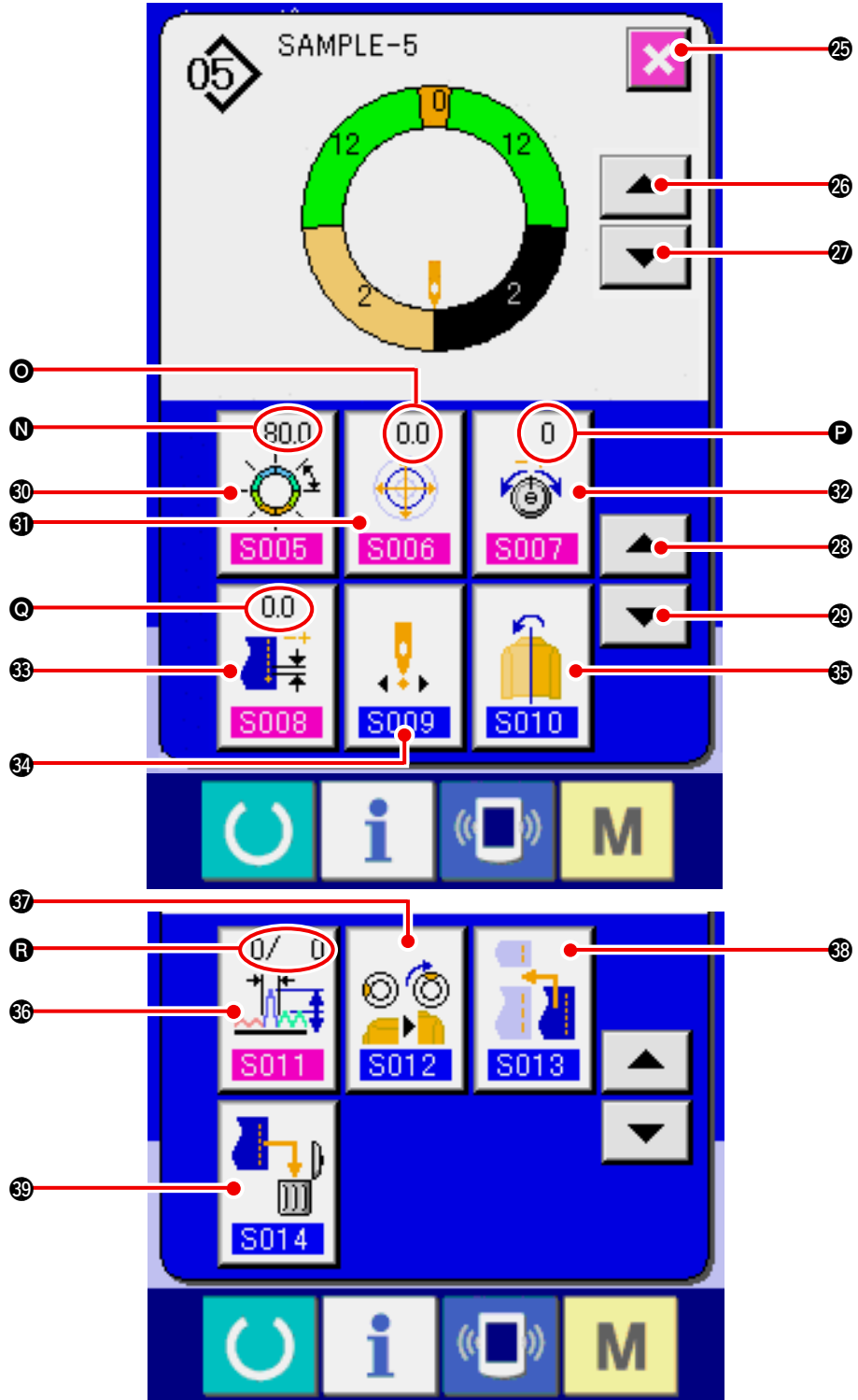
8-2 Dikiş ekranı



No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
18		TAM OTOMATİK DURAKLATMA butonu	Tuşa basıldığında tam-otomatik duraklatılır ve ölçüm durdurulur
19		MAX. DİKİŞ HIZI AYARI butonu	Tuşa basıldığında, maksimum dikiş hızı ayar ekranı görüntülenir.
20		ÖLÇME butonu	Tuşa basıldığında, dikiş esnasındaki her bir adımın uzunluğu ölçülür, ve adım seçme butonunun ikon görüntüleme şekline yansıtılır.
21		SAYAÇ AYARI butonu	Butona basıldığında sayaç ayar ekranının makara /parça sayısı görüntülenir. 110. Sayfada "12. SAYACIN KULLANILMASI" bölümünde ayar yaparken bu ekran görüntülenir.
22		SAYAÇ SEÇME butonu	Butona basıldığında sayaç / makara sayısı değişir. 110. Sayfada "12. SAYACIN KULLANILMASI" bölümünde ayar yaparken bu ekran görüntülenir.
23		"+" butonu	Tuşa basılarak sayı yükseltilir.
24		"-" butonu	Tuşa basılarak, sayı düşürülür.






Simge	Ekran	Ekran Adı	Açıklama
J		BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Büzgü miktarı görüntülenir.
K		YARDIMCI BESLEME İÇİN BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Yardımcı besleme için büzgü miktarı görüntülenir
L		SAYAÇ ekranı	ekranı : Makara sayacı kullanıldığında görüntülenir. ekranı : Kullanılan parça sayısı kullanıldığı zaman görüntülenir.
M		SAYAÇ AYAR DEĞERİ ekranı	Sayaç ayar değeri görüntülenir.

8-3 Ayrıntılı veri giriş ekranı



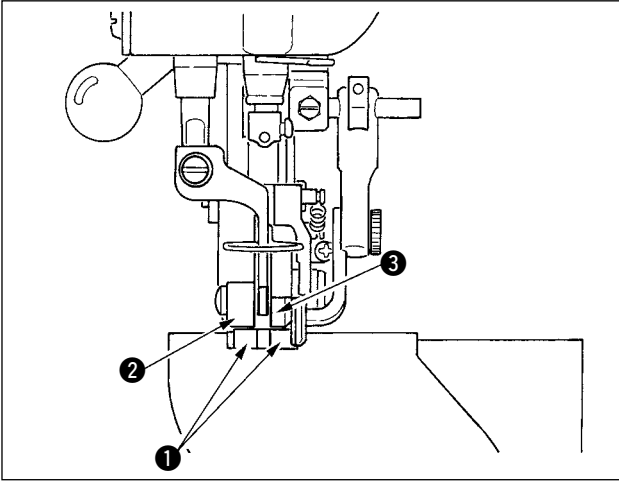
No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
25		İPTAL butonu	Basıldığında, ADIM AYRINTILARI ekranı kapanır.
26		ADIM BESLEME butonu	Basıldığında, seçim adımı bir kere ileri gider.
27		ADIM GERİ butonu	Basıldığında, seçim adımı bir kere geri gider.
28		DETAY SEÇİMİ EKRAM BESLEME butonu	Basıldığında, detay seçim ekranı ileri kaydırılır.
29		DETAY SEÇİMİ EKRAM GERİ butonu	Basıldığında, detay seçim ekranı geri kaydırılır.

No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
30		ADIMLAR ARASI UZAKLIK AYAR butonu	Basıldığında, adımlar arası uzaklık ayar ekranı görüntülenir.
31		ATIM DEĞERİ AYAR butonu	Basıldığında, kademe değeri ayar ekranı görüntülenir.
32		KARŞILIK İPLİĞİ GERGINLIK AYARI butonu	Basıldığında, telafi ipliği gerginlik ayarı ekranı görüntülenir.
33		KARŞILIK İPLİĞİ AYARI butonu	Basıldığında, telafi kademesi ayar ekranı görüntülenir.
34		BAŞLAMA KONUMU DEĞİŞTİRME butonu	Basıldığında, bailama konumu değiştirme ekranı görüntülenir.
35		İKİZLEME butonu	Basıldığında, ikizleme ekranı görüntülenir.
36		KARŞILIK BÜZGÜ MİKTARI AYARI butonu	Basıldığında, telafi büzgü miktarı ayarı ekranı görüntülenir.
37		ÜST KADEME KONUM DEĞİŞTİRME butonu	Basıldığında, üst kademe konum değiştirme ekranı görüntülenir.
38		ADIM EKLEME butonu	Basıldığında, adım ekleme ekranı görüntülenir.
39		ADIM SİLME butonu	Basıldığında, adım silme ekranı görüntülenir.

Simge	Ekran	Ekran Adı	Açıklama
N		ADIMLAR ARASI UZUNLUK ekranı	Adımlar arası uzunluk değeri görüntülenir.
O		ATIM DEĞERİ ekranı	Kademe değeri görüntülenir.
P		KARŞILIK İPİ GERGINLIĞI ekranı	Telafi ipi gerginlik değeri görüntülenir.
Q		KARŞILIK KADEMESİ ekranı	Telafi kademesi değeri görüntülenir.
R		KARŞILIK BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Telafi büzgü miktarı değeri görüntülenir.

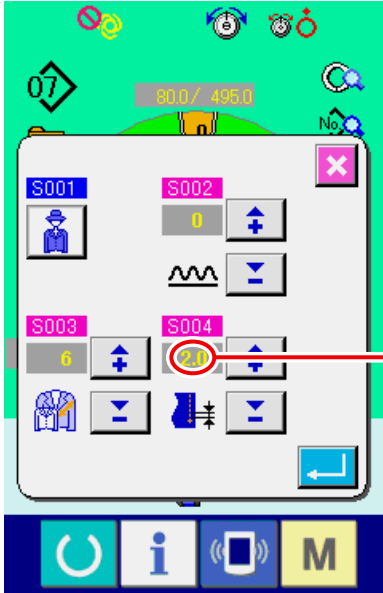
8-4 Besleme miktarı

Dikiş makinasının besleme miktarı için açıklama verilmiştir.



Kullanımdaki besleme miktarı üç tür besleme miktarından oluşur, Alt besleme miktarı (kademe), ana besleme miktarı (kademe + büzgü miktarı) ve Yardımcı besleme miktarı (kademe + büzgü miktarı + yardımcı Besleme için büzgü miktarı).

A durumunda, kademe (S004) 2.0'ye ayarlandığında, alt besleme kayışı ①, dikiş makinasının her devrinde 2.0 mm hareket eder (1 dikiş).

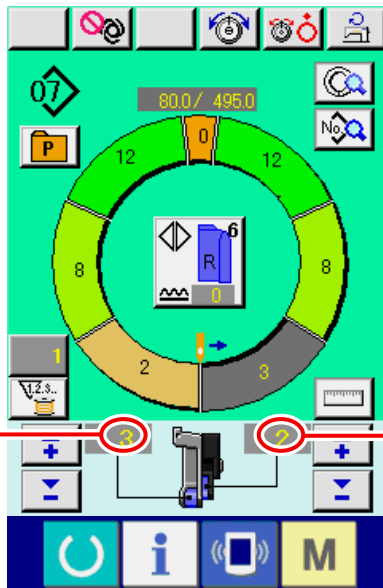


Kademe ayarı ekranı

B durumunda, büzgü miktarı 3'e ayarlandığında, ana besleme Kayışı ②, dikiş makinasının her devrinde 2.3 mm hareket eder (1 dikiş).

Yani, "1" büzgü değeri (asıl besleme) 0.1 mm'lik adımlardadır Ve değer mm'ye çevrildiğinde, $3 \times 0.1 = 0.3$ mm hesaplanır. Bu değer kademeye eklenir (alt besleme) ve toplam değer ana besleme kayışının hareket miktarı haline gelir.

$$\begin{aligned} \text{Ana besleme miktarı} &= \text{kademe} + \text{büzgü miktarı} \\ 2.3 \text{ mm} &= 2.0 \text{ mm} + 0.3 \text{ mm} \end{aligned}$$



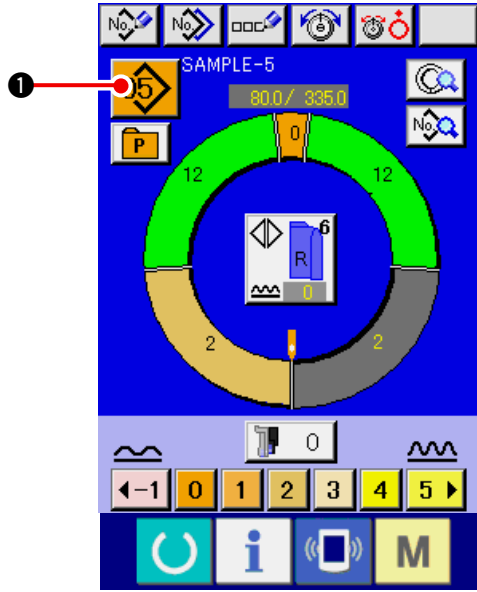
Dikiş ekranı

C durumunda, yardımcı besleme için büzgü miktarı 2'ye ayarlandığında, Yardımcı besleme kayışı ③, dikiş makinasının her devrinde 2.5 mm Hareket eder (1 dikiş).

Yani, yardımcı besleme i.in "1" büzgü değeri (yardımcı besleme) 0.1 mm'lik adımlardadır; ve and değeri mm'ye çevrildiğinde, $2 \times 0.1 = 0.2$ mm hesaplanır. Bu değer ana besleme miktarına eklenir ve toplam değer, yardımcı kayışın hareket miktarı olur.

$$\begin{aligned} \text{Yardımcı besleme miktarı} &= \text{asıl besleme miktarı} + \text{Yardımcı} \\ &\quad \text{besleme için büzgü miktarı} \\ 2.5 \text{ mm} &= 2.3 \text{ mm} + 0.2 \text{ mm} \end{aligned}$$

8-5 Dikiş makinesinin temel kullanımı



(1) Materyalleri hazırlayın.

- 1) Sol ve sağ elbise kolları ve elbise gövdesini hazırlayın.

(2) Makinayı açın.

- 1) Enerji düğmesini AÇIK konumuna getirin.
- 2) Başlangıç ekranından sonra veri giriş ekranı gelir.






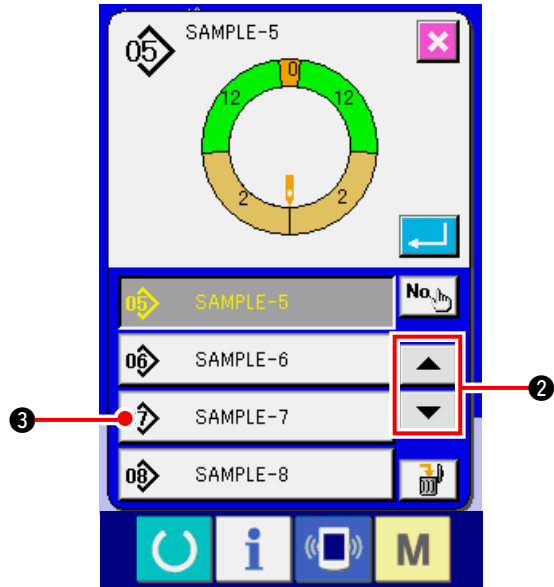
Ekran dikiş ekranına veya yeni kreasyon ekranına geçene kadar otomatik kaldıracı hareket etmez. Çalıştıktan sonra, bütün ekranlarda çalışır. Bu yüzden dikkatli olun.


(3) Kalıbı isteme < Kalıp No. Seçimi >


Sağ veya sol elbise kolundan ibaret iki program kalıba girilir. Söz konusu programlar tek ve çoklu adımlardan oluşur (ilgili kademeler arası dikiş verisi kaydedilir).

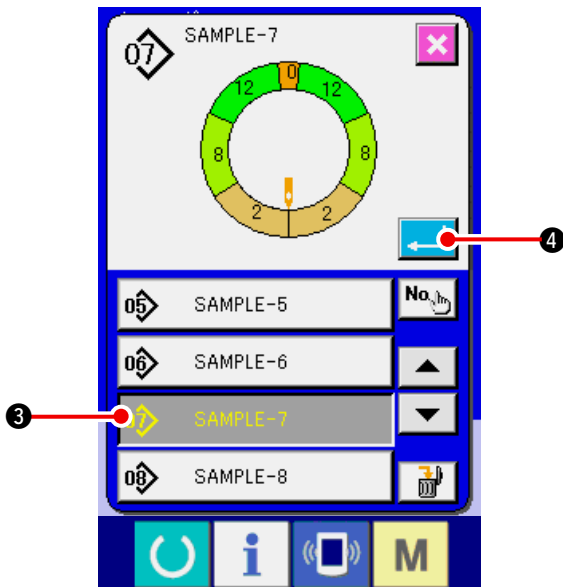
- 1) KALIP SEÇİMİ butonuna  1 basın.

- 2) İstenen kalıbın KALIP No. butonunu   2 görüntülemek için YUKARI/AŞAĞI KAYDIR butonuna  3 basın.

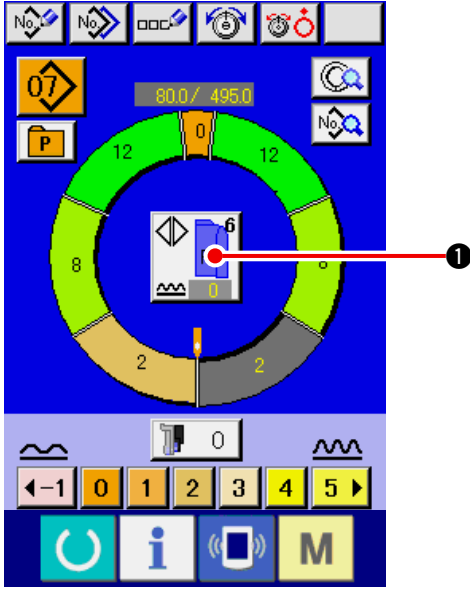


- 3) KALIP No. butonuna  3 basın.


- 4) ENTER butonuna  4 basın.




(4) Sol/sağ alternatif dikişi seçme <Sol/sağ alternatif dikiş seçimi>





Program değiştirme metodunu seçmek için SOL/


SAĞ ALTERNATİF DİKİŞ butonuna  basın.

Sağ ve sol elbise kolları için.

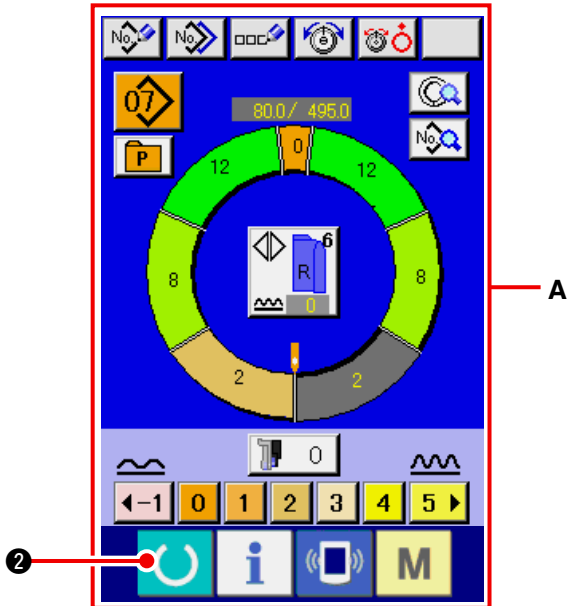
 Alternatif dikiş, sağ : Sol/sağ alternatif dikiş
Sağ koldan başlar


 Alternatif dikiş, sol : Sol/sağ alternatif dikiş
Sol koldan başlar

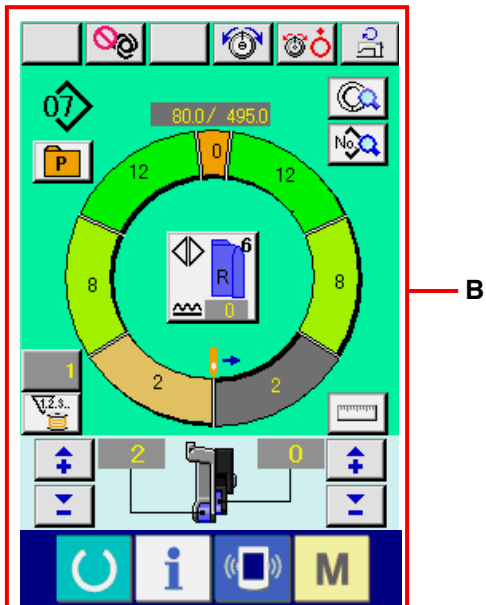
 Sadece sağ kol : Sadece sağ kol dikiş

 Sadece sol kol : Sadece sol kol dikiş

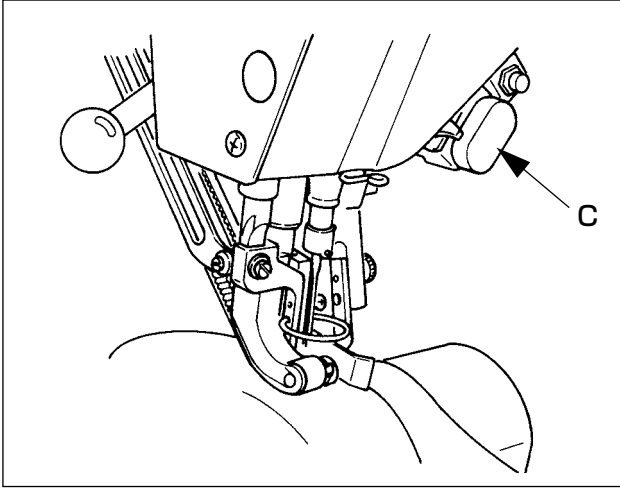
(5) Dikiş yapma



1) HAZIR butonuna  2) basın.



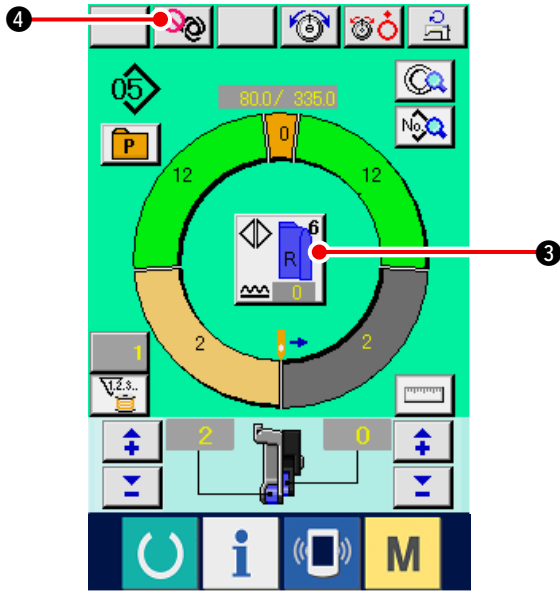
2) Veri giriş ekranından **A** dikiş ekranına **B** değişiklikleri değiştürer.



3) Kolları ve elbise gövdesini dikiş makinasına ayarlayın.

* Dikiş esnasında, büzgü miktarını geçici olarak "0" a ayarlarken, BÜZGÜYÜ BIRAK butonuna **C** basın.

Tuş basılıyken, LED ışığı yanar ve büzgü miktarı "0" a ayarlanır. Bu tuşa iki kez basıldığında, LED ışığı söner ve büzgü miktarı, seçilen adımın büzgü miktarına geri döner.

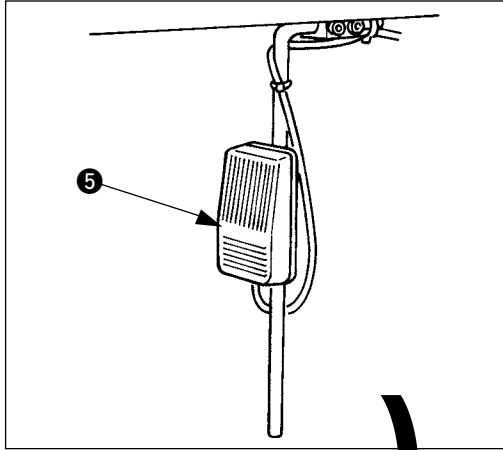


4) Ayarlanan materyaller ile istenen programın (sağ kol/ sol kol için) birbirine uyup uymadığını SOL/SAĞ DÖNÜŞÜMLÜ DEĞİŞTİRME butonu

 **3** ile kontrol edin.

5) Dikişe başlayın.

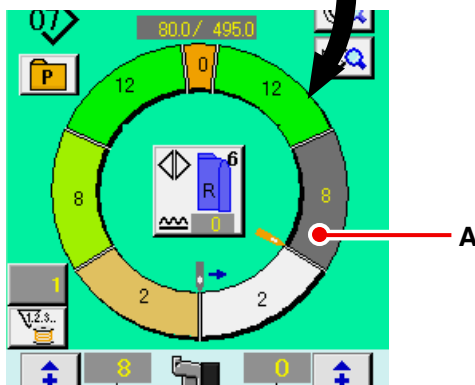
6) Dikiş bir sonraki kademeye kadar gerçekleştirildiğinde, adım otomatik olarak değişir.



7) Adım otomatik olarak değişmezse, diz butonuna **5** birkez basın. Programın adımı birer birer ilerler (A).



* Adım otomatik olarak değişmezse, adım uzunluğunun kaydını gerçekleştirin.

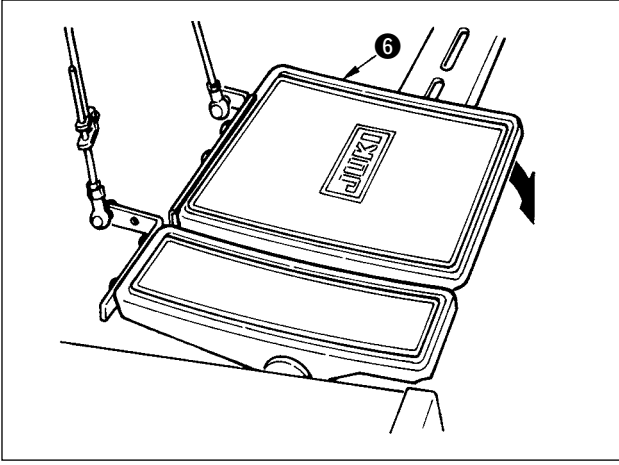
Bakınız : [95. Sayfada "9-4-\(2\) Adımlar arasındaki uzunluğun yeniden kaydedilmesi"](#).



8) Dikişin sonuna kadar 5)'den 7)'ye kadar prosedürleri tekrarlayın.

9) Dikiş esnasında tam-otomatiği duraklatmak için, TAM-OTOMATİK DURAKLATMA butonuna

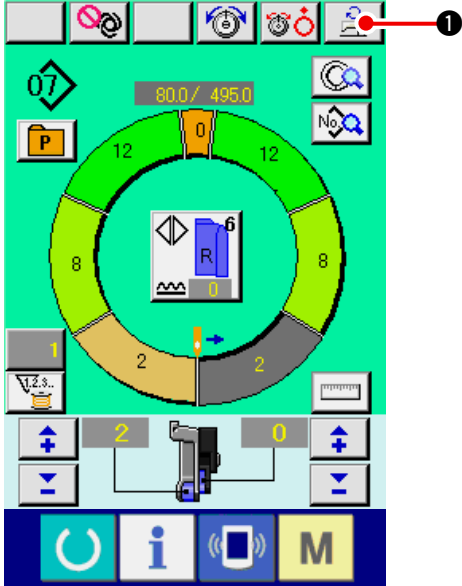
 **4** basın. Ölçüm durur, ve tam,otomatik mod duraklar. Tekrar Başlarken, TAM-OTOMATİK DURAKLATMA butonuna  **4** tekrar basın.




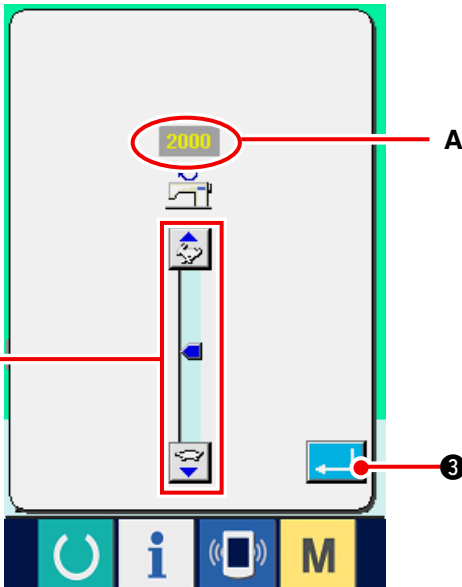
10) İp kesme işlemini pedal **6** ile yapın.

8-6 Temel ayar değerini değiştirme


(1) Dikiş makinesi hızını değiştirme <Max. dikiş hızı ayarı>





1) MAX. DİKİŞ HIZI AYARI butonuna  **1** basın.



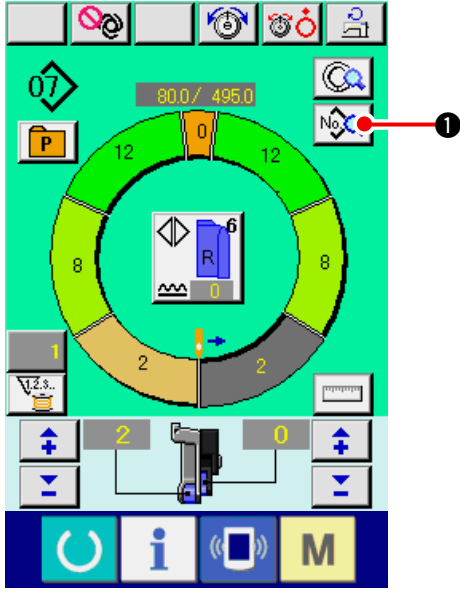
2) MAX. DİKİŞ HIZINI DEĞİŞTİR butonuna basın.


"Hız ayar değeri" ni **A** değiştirmek için 

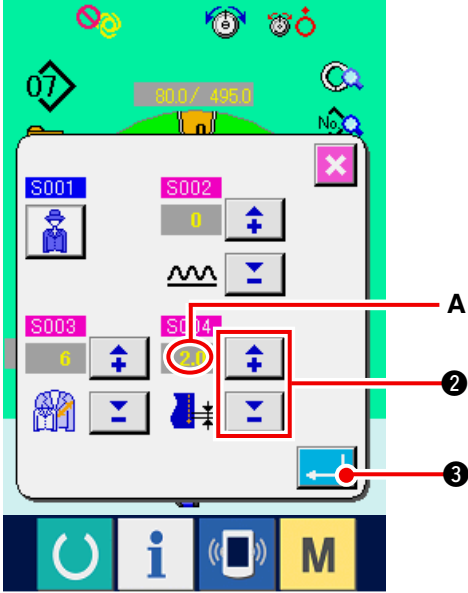
(hızlı) veya (yavaş) tuşlarına  **2** basın.


3) ENTER butonuna  **3** basın.

(2) Atımın değiştirilmesi <Atım ayarı>

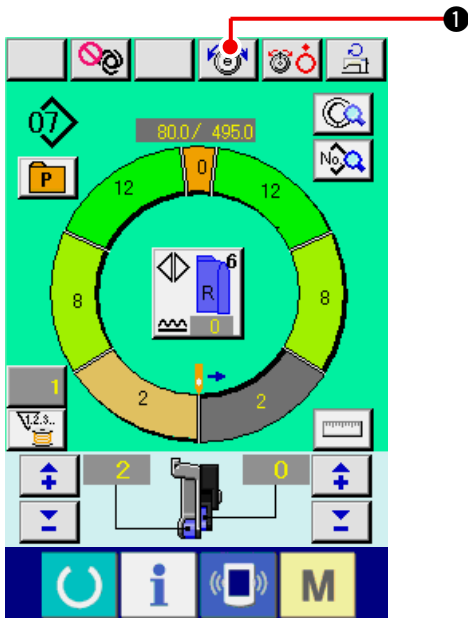



- 1) DİKİŞ BİLGİSİ EKRANI butonuna  **1** basın.

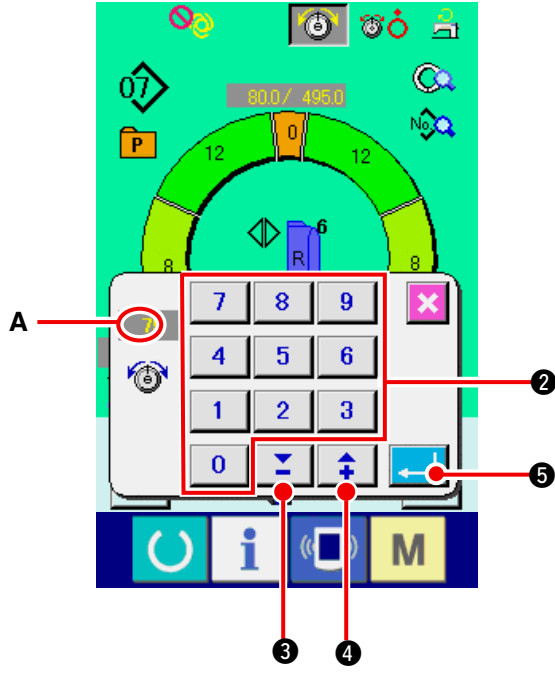


- 2) Kademe ayar değerini **A** değiştirmek için "+" veya "-" tuşlarına   **2** basın.
- 3) ENTER butonuna  **3** basın.

(3) İğne ipliğinin gerginliğini değiştirme <İğne ipliğinin gerginlik ayarı>



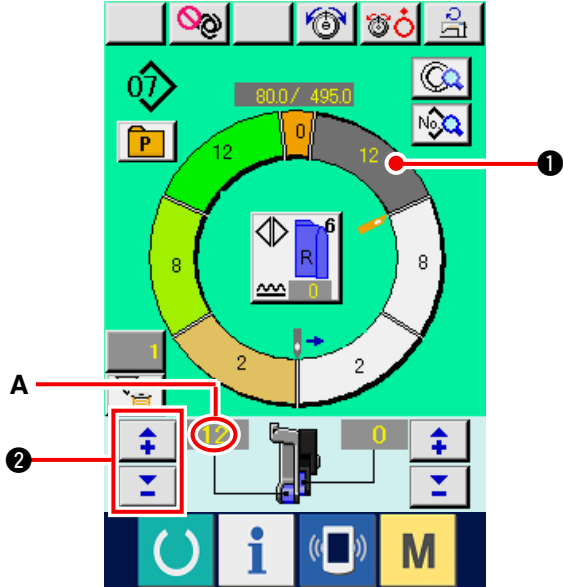
- 1) İĞNE İPLİĞİ GERGINLIK AYARI butonuna  **1** basın.



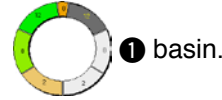
2) "İğne ipliği gerilim ayar değeri"ni A, **0** ile **9** **2** arasındaki sayısal tuşlara ya da ▲▼ butonlarına **3** (**4**) basarak değiştirin.

3) ENTER butonuna **5** basın.

(4) Büzgü miktarını değiştirme <Büzgü miktarı ayarı>

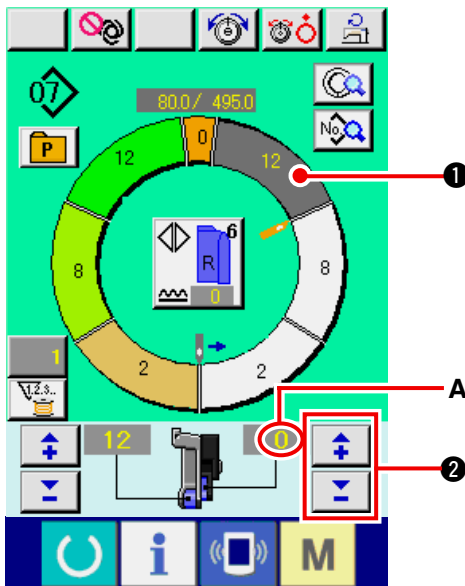


1) Adım seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna



2) Büzgü miktarı ayar değerini A değiştirmek için "+"/ "-" butonlarına **2** basın.

(5) Yardımcı beslemenin büzgü miktarını değiştirme <Yardımcı besleme büzgü miktarı ayarı>



1) Adım seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna

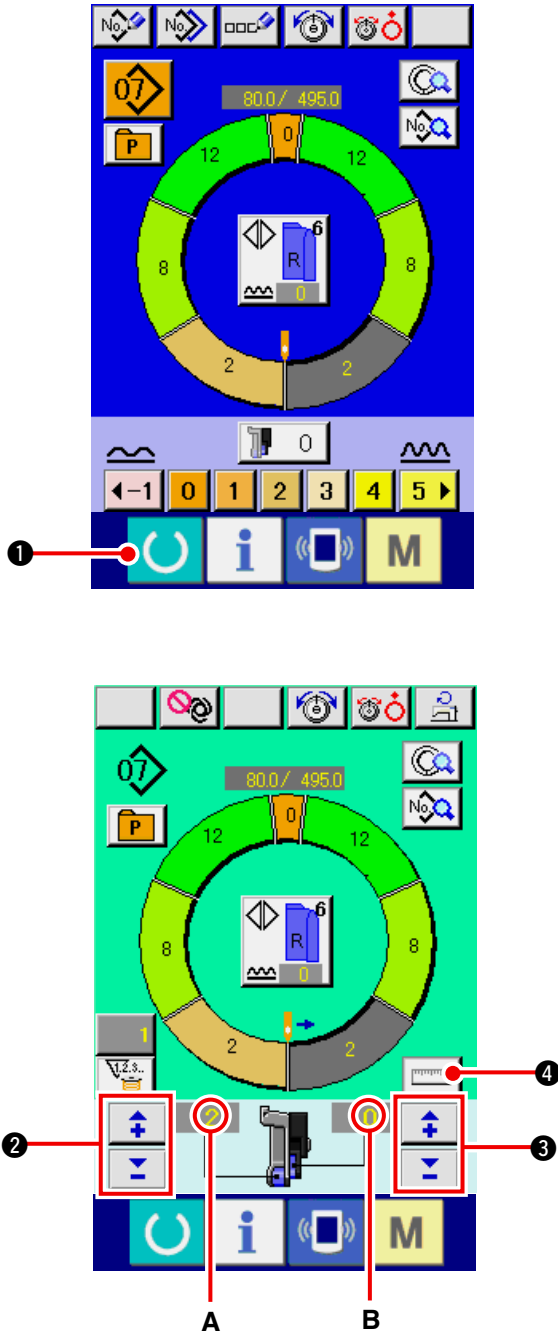



2) Yardımcı besleme ayar değeri A için büzgü miktarını değiştirmek için "+"/ "-" tuşlarına **2** basın.







8-7 Kalıp oluşturma <Kalıp oluşturma>

Kolaylıkla örnek kalıbı düzeltmenin ve yeni kalıp oluşturma yolunu temel bölümde anlatıldı.

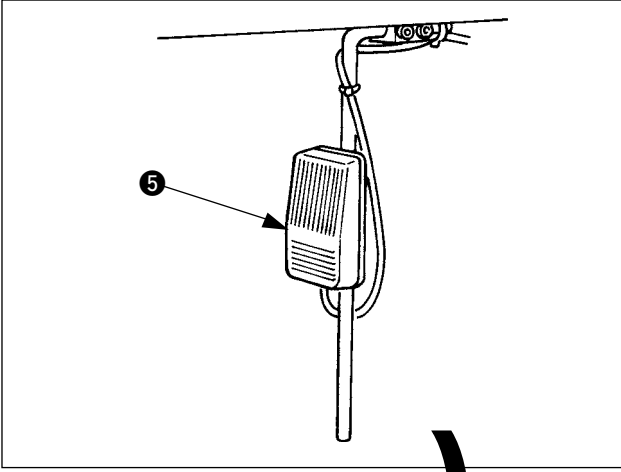


- 1) Materyalleri hazırlayın.
- 2) Enerjiyi AÇIK konuma getirin.
- 3) Dikilen ürünün ve adım sayısının aynı olduğu bir numuneyi ekrana getirin.
Bakınız [61. Sayfada "8-5 \(3\) Kalıbı isteme"](#).
- 4) Kademeyi değiştirin.
Bakınız [65. Sayfada "8-6 \(2\) Atımın değiştirilmesi"](#).
- 5) Sol/sağ alternatif dikişi seçin.
Bakınız: [62. Sayfada "8-5 \(4\) Sol/sağ alternatif dikiş seçme"](#).
- 6) HAZIR tuşuna  1 basın.
- 7) Dikişe başlayın.

- 8) Dikiş makinesini her kademede durdurun ve büzgü miktarı kontrolünü yapın.
- 9) Kademeler birbirleriyle uymazlarsa, ipi kestikten sonra "+"/ "-" butonlarına  2 basıp büzgü miktarı ayar değerini A değiştirin ve tekrar dikiş yapın.
Bakınız [66. Sayfada "8-6 \(4\) Büzgü miktarını değiştirme"](#).
- 10) Çıkan dikiş tarafında elbise kolu materyali gecikirse, iplik değiştirme işleminden sonra "+"/ "-" butonlarına  3 basıp yardımcı besleme için büzgü miktarı ayar değerini B değiştirin ve tekrar dikiş yapın.
Bakınız [66. Sayfada "8-6 \(5\) Yardımcı beslemenin büzgü miktarını değiştirme"](#).
- 11) Bir kolun dikişi bitince diğerini dikin ve programı düzeltin.
- 12) Program tamamlandığında, ÖLÇME butonuna  basın 4.

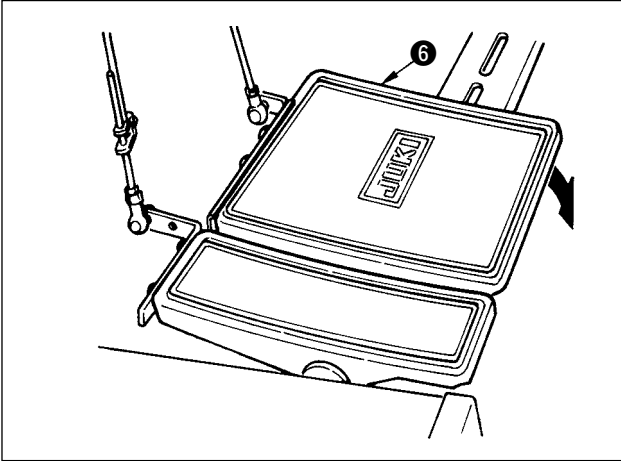
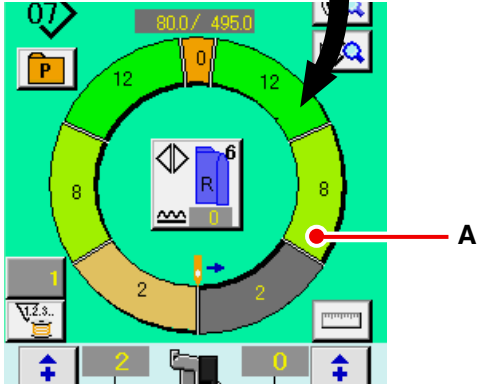
 **ÖLÇÜ butonuna bastıktan sonra ölçümden çıkmak için, dikiş ekranından düzeltme ekranına bir kez geçin.**

- 13) Dikişe başlayın.
- 14) Bir sonraki kademeye kadar dikiş tamamlanınca, dikiş makinesini durdurun.



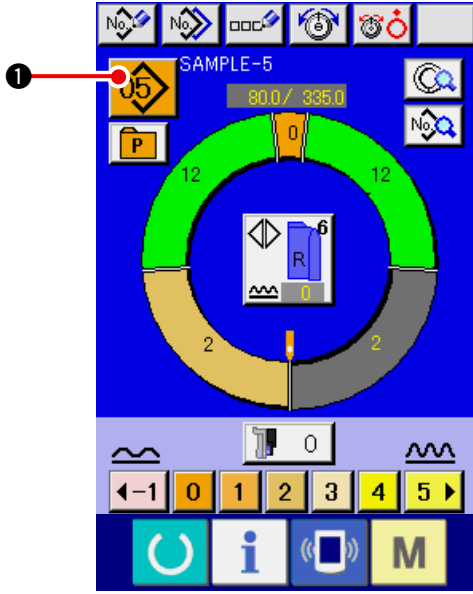
15) Diz butonuna 5 birkez basin. Program adımı birer birer ilerler. (A)


16) Dikişin bitimine kadar 13) ila 15)inci prosedürleri tekrarlayın.

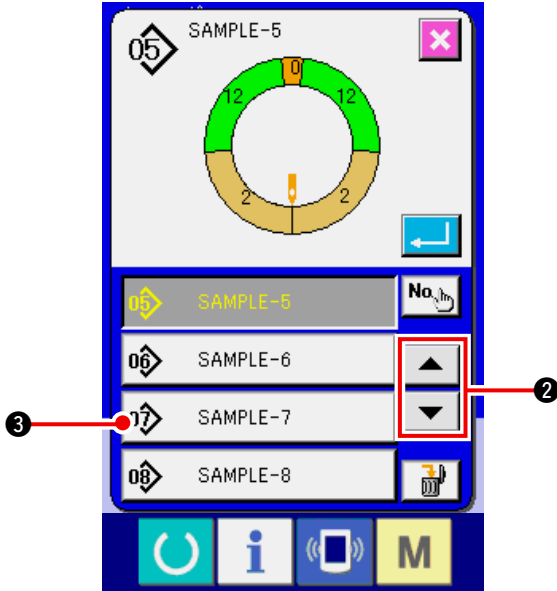




17) İplik kesme işlemini pedal 6 ile yapın.

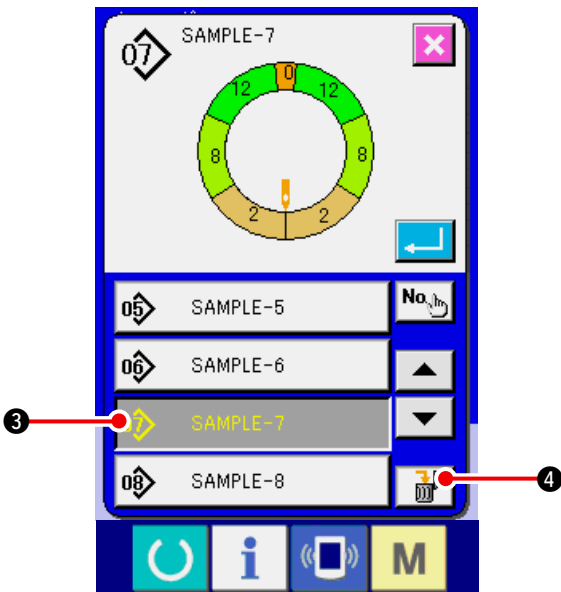
8-8 Kalıbı silme <Kalıp silme>





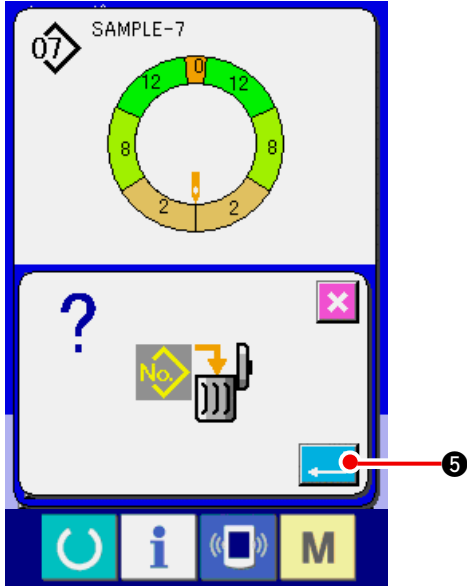
1) KALIP SİLME butonuna  1 basın.




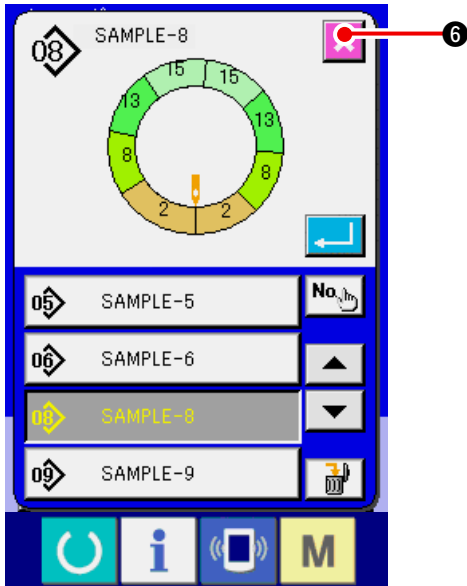
2) Silinecek KALIP No. butonunu  SAMPLE-7
3 görüntülemek için YUKARI/AŞAĞI KAYDIR butonlarına  2 basın.



3) KALIP NO. butonuna  SAMPLE-7 3 basın.
4) KALIP SİLME butonuna  4 basın.



5) ENTER butonuna  5 basın.

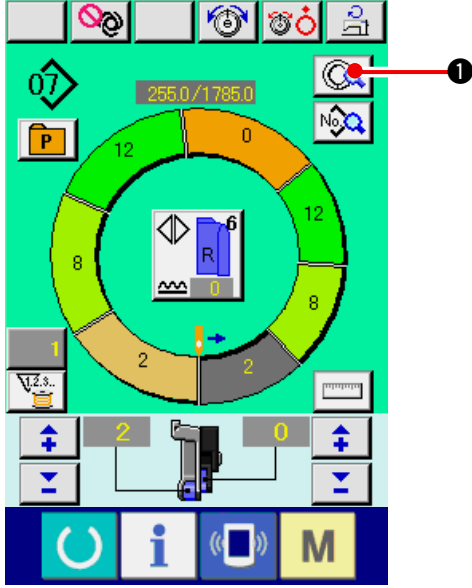


6) İPTAL butonuna  6 basın.

9. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞMASI (TAM-OTOMATİK UYGULAMA BÖLÜMÜ)

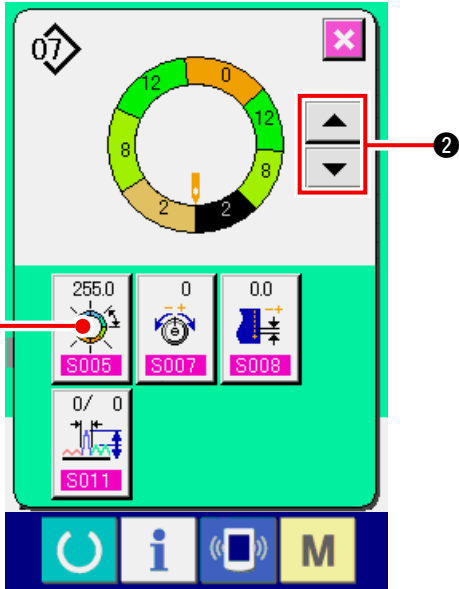
9-1 Kalıbın düzeltilmesi


(1) Tanımlı adımın uzunluğunun değiştirilmesi < Adımlar arası uzunluk ayarı>




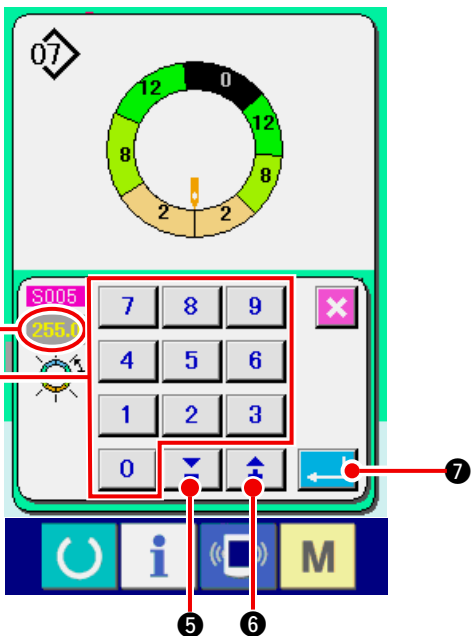
* Dikiş ekranından değiştirilebilecek olan durum, dikiş başlamadan önce seçilen adımın durumudur





1) Adım 1'in seçili olduğu durumda, ADIM AYRINTILARI butonuna  1 basın.




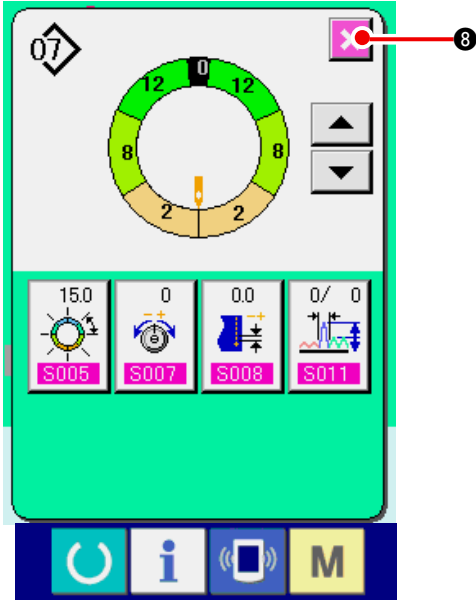
2) Değiştirilecek adımı seçmek ADIM BESLE/GERİ butonlarına  2 basın


3) ADIMLAR ARASI UZUNLUK AYARI butonuna  3 basın



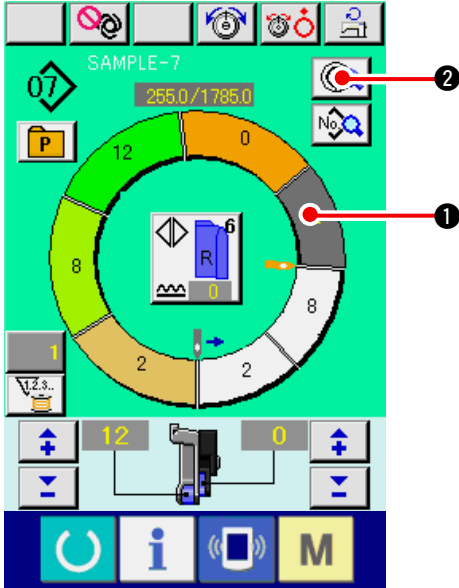
4) "Adımlar arası uzaklık"ı A,  ile  4 arasındaki sayısal tuşlara ya da ▼▲ butonlarına  5 ( 6) basarak değiştirin.

5) ENTER butonuna  7 basın.

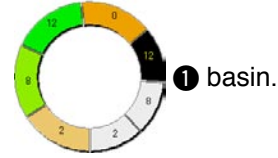


6) İPTAL butonuna  8 basın.


(2) Tanımlı adımda iğne-ipliği geriliminin değiştirilmesi <Karşılık iplik gerilim ayarı>

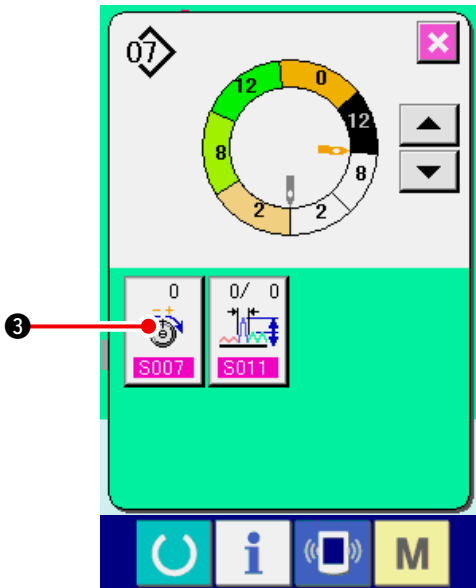


1) Adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna



1 basın.

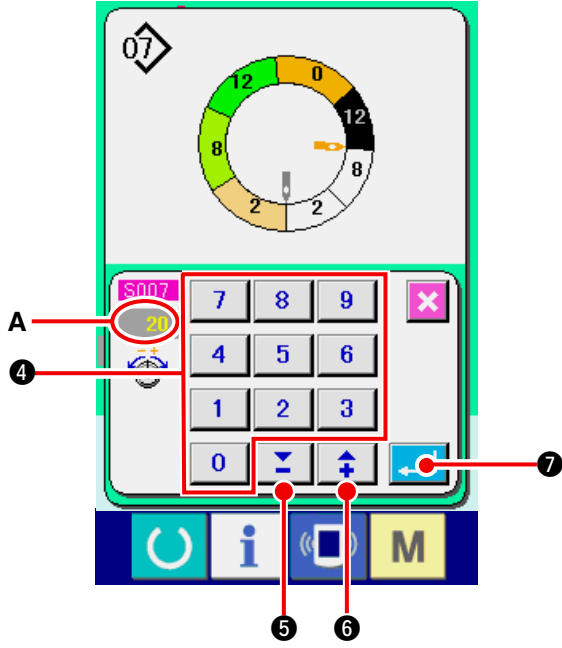
2) ADIM AYRINTILARI butonuna  2 basın.




3) KARŞILIK İPLİĞİ GERGİNLİK AYARI butonuna





3 basın.

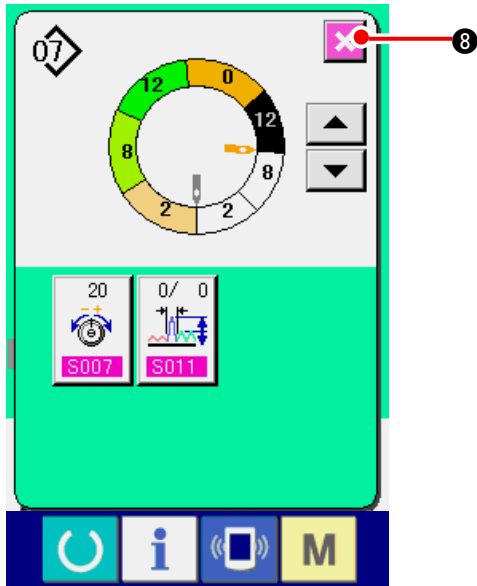


- 4) "Karşılık iplik gerilimi ayar değeri"ni **A**, **0** ile **9** **4** arasındaki sayısal tuşlara ya da ▼▲ butonlarına **5** (**6**) basarak değiştirin.

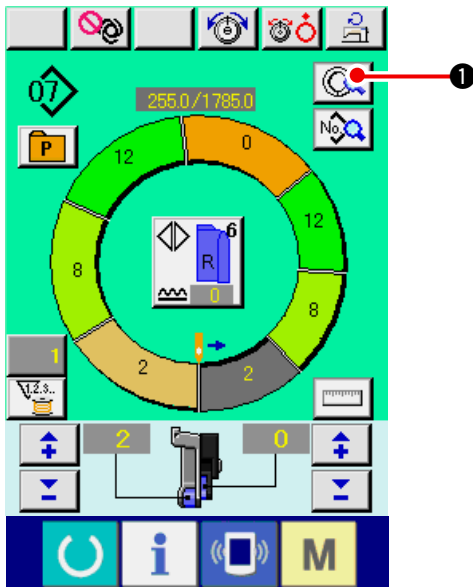
 On tuşlu ileti ekranında eksi rakam girerken, "0" girdikten sonra eksi butonuna basın ve rakamı girin.

- 5) ENTER butonuna  **7** basın.

- 6) İPTAL butonuna  **8** basın.

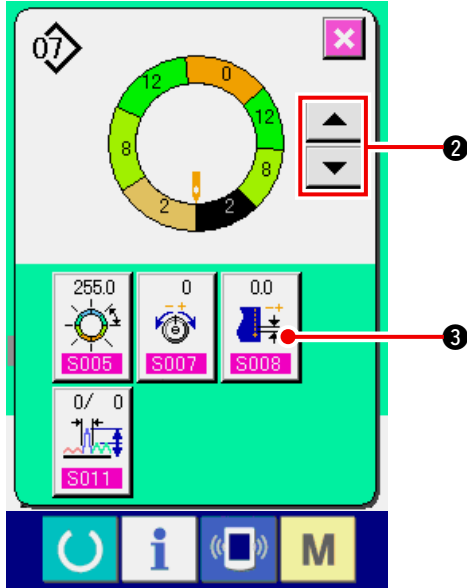


(3) Tanımlı adımdaki yoğunluğun değiştirilmesi <Karşılık yoğunluk ayarı>



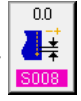
* Dikiş ekranından değiştirilebilen durum, dikiş başlamadan önce seçilen adımın durumudur.

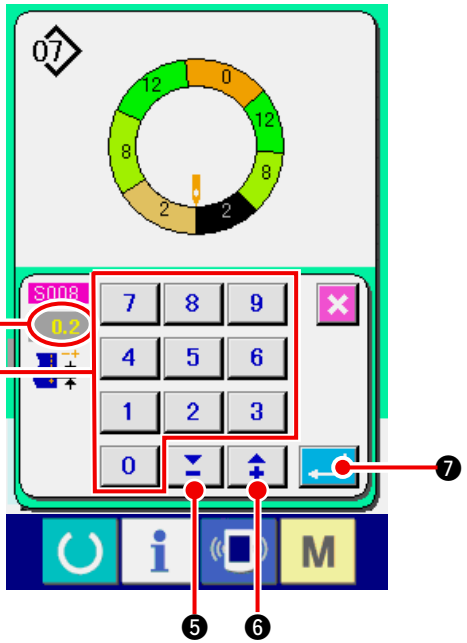
- 1) Adım 1'in seçili olduğu durumda, ADIM AYRINTILARI butonuna  **1** basın.










2) Değiştirilecek adımı seçmek için ADIM BESLE/


GERİ butonlarına   2) basın.


3) KARŞILIK KADEMESİ butonuna  3) basın.

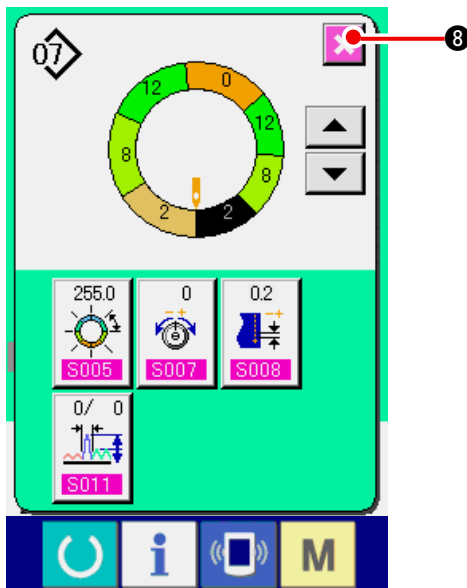



4) "Karşılık adımı ayar değeri"ni A,  ile 

4) arasındaki sayısal tuşlara ya da   butonlarına  5) (  6) basarak değiştirin.

 On tuşlu ileti ekranında eksi rakam girerken, "0" girdikten sonra eksi butonuna basın ve rakamı girin.

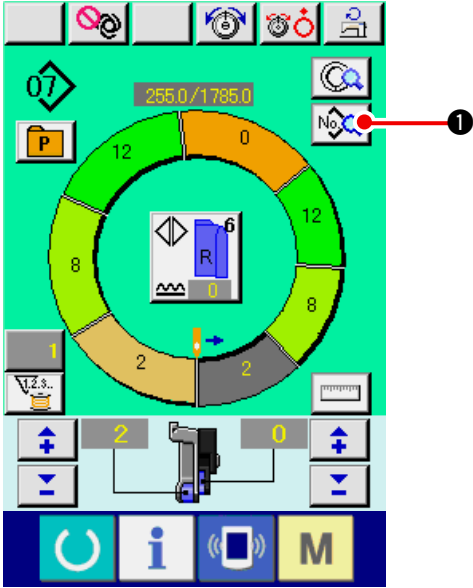
5) ENTER butonuna  7) basın.




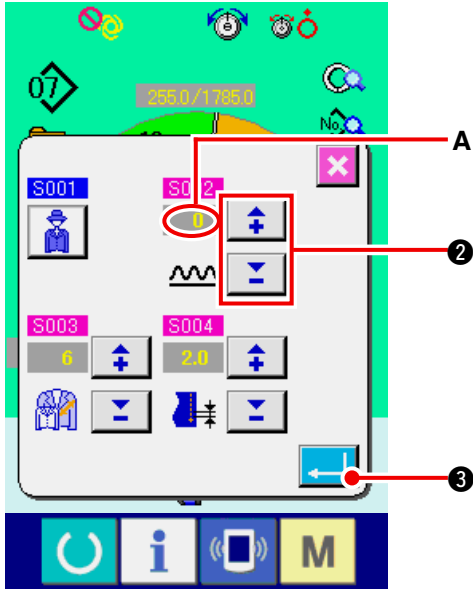
6) İPTAL butonuna  8) basın.

(4) Tüm adımlarda büzgü miktarının artırılması / azaltılması

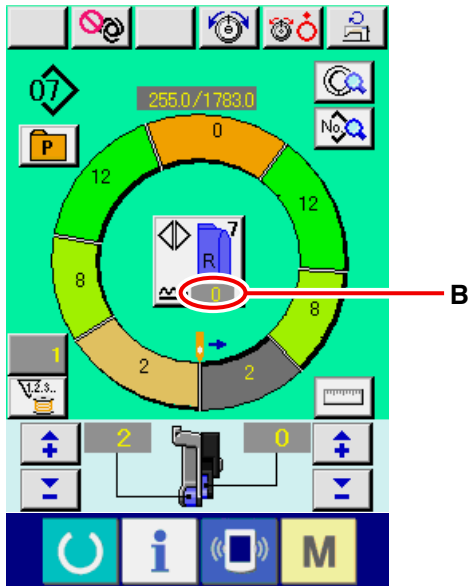
<Büzgü miktarı artırma/ azaltma ayarı>



- 1) DİKİŞ BİLGİSİ EKRANI butonuna  **1** basın.



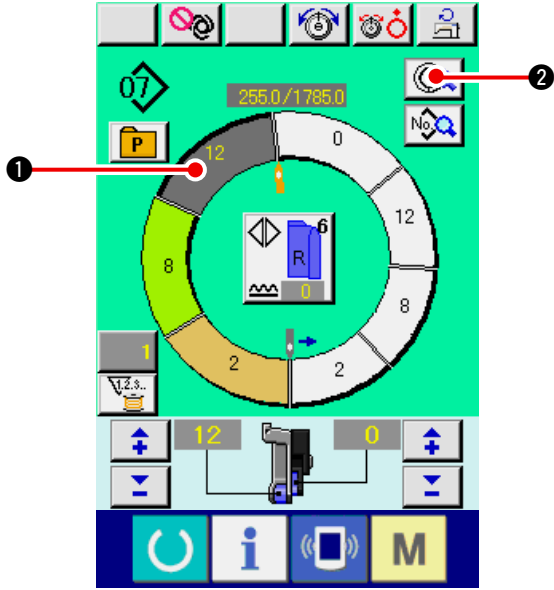
- 2) Kademe ayar değerini **A** değiştirmek için "+"/ "-" tuşlarına  **2** basın.
- 3) ENTER butonuna  **3** basın.



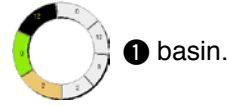
- 4) Ayar değerini **B** kontrol edin.


(5) Adımın değiştirilmesinin hemen ardından büzgü miktarının artırılması / azaltılması

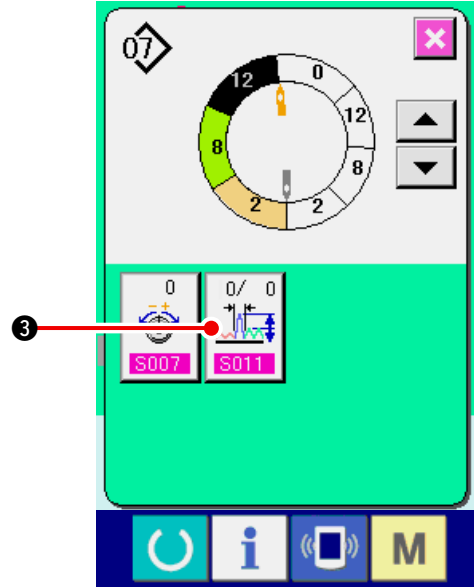
<Karşılık büzgü miktarı ayarı>



1) Adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna



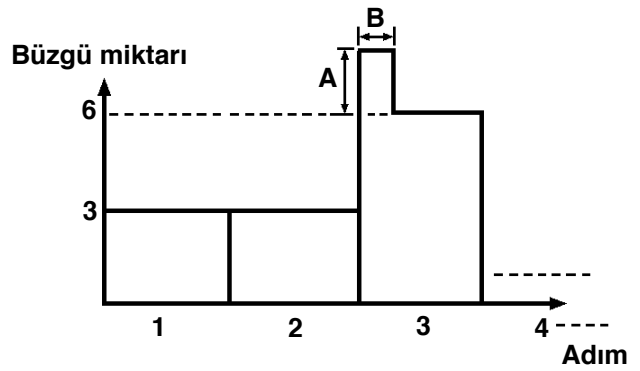
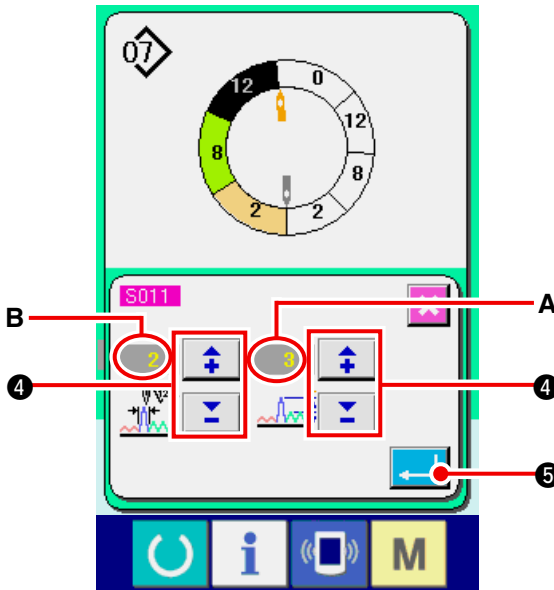
2) ADIM AYRINTILARI butonuna  2) basın.



3) KARŞILIK BÜZGÜ MİKTARI AYARI butonuna




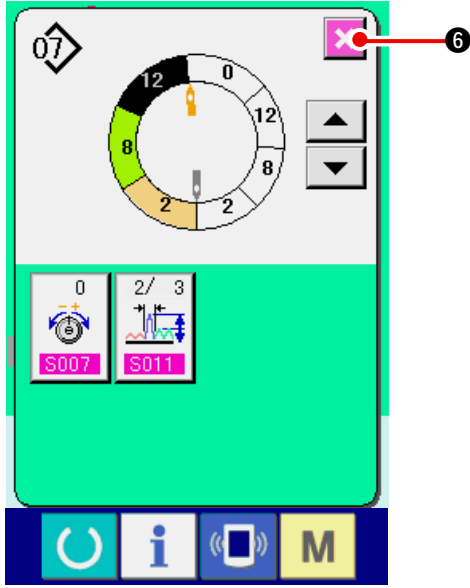
4) Telafi büzgü miktarı ayar değerini **A** ve telafi büzgü miktarının **B** dikiş sayısını değiştirmek için




• Telafi büzgü miktarı, adım değişimi sırasındaki değişiklikten sonraki adımın büzgü miktarına eklenecek miktardır

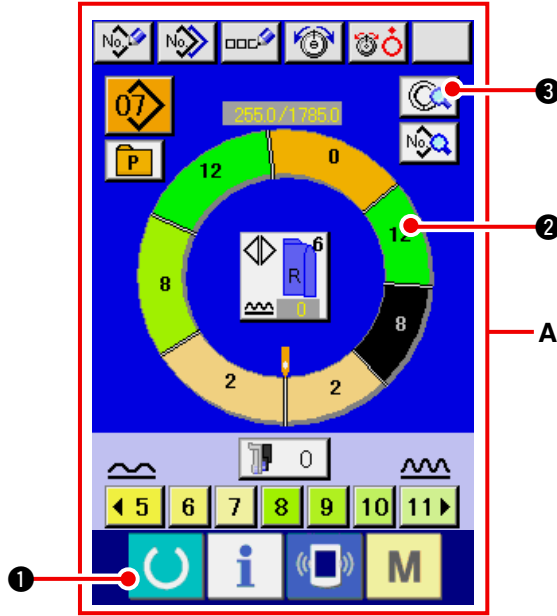
• Büzgü miktarı düzeltmesinin dikiş sayısı, adım değişiminden düzeltme büzgü miktarına eklenecek dikiş sayısı bölümünün dikiş sayısıdır.

5) ENTER butonuna  5) basın.



6) İPTAL butonuna  6 basın.

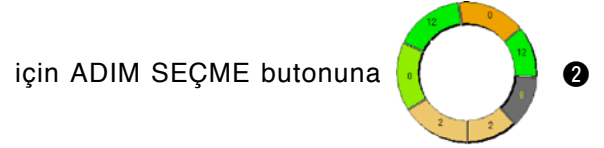
(6) Adımın eklenmesi <Adım ekleme>



1) Veri giriş ekranına **A** geçmek için HAZIR tuşuna



2) Adım seçme konumundan önceki adımı seçmek



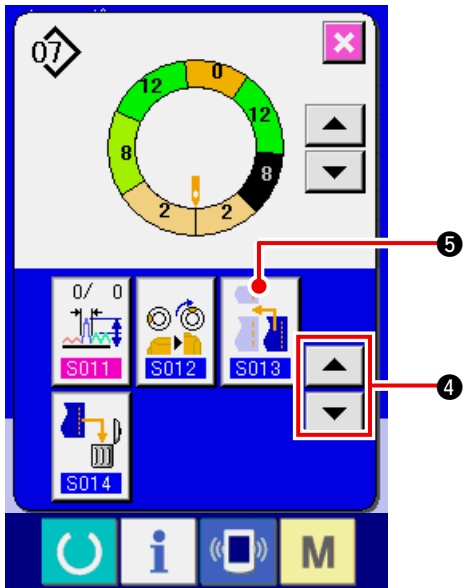
basın.

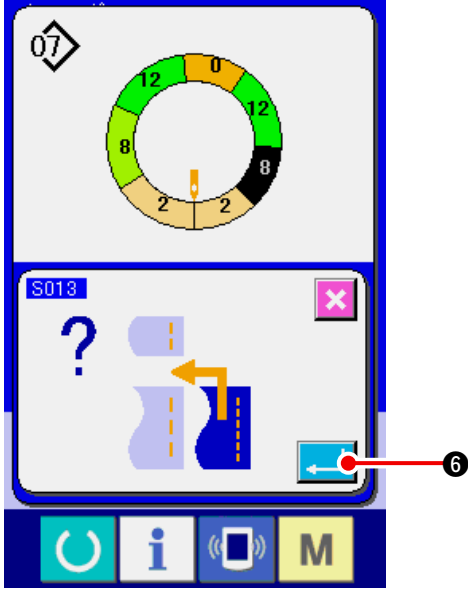
3) ADIM AYRINTILARI  butonuna 3 basın.


4) Ekranı KAYDIRMA butonları  4 ile

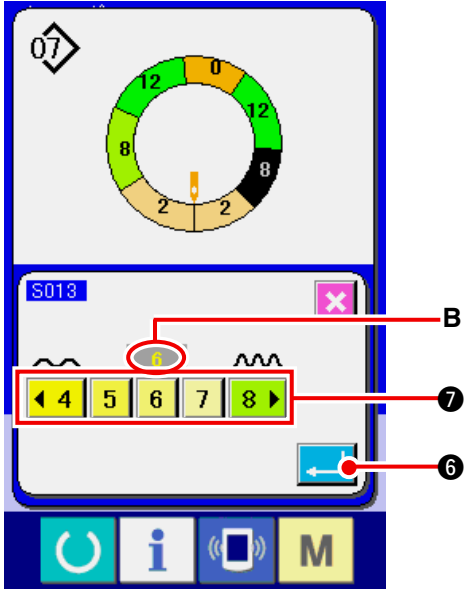
değiştirin ve ADIM EKLEME butonuna  5

basın.







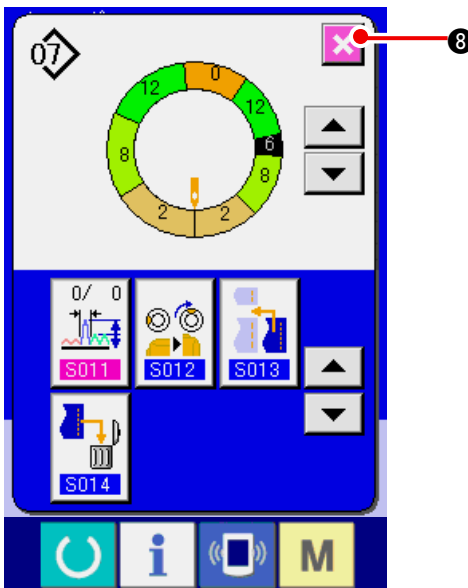
5) ENTER butonuna  6) basın.




6) Büzgü miktarı ayar değerini **B** değiştirmek için BÜZGÜ MİKTARI butonlarına

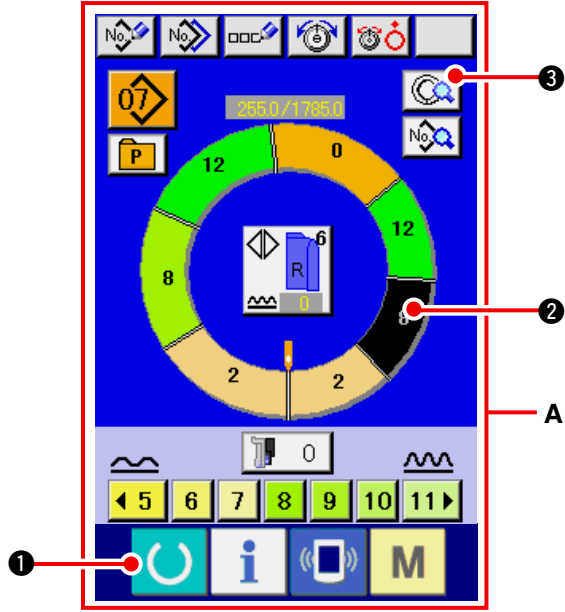
 7) basın.


7) ENTER butonuna  6) basın.





8) İPTAL butonuna  8) basın.

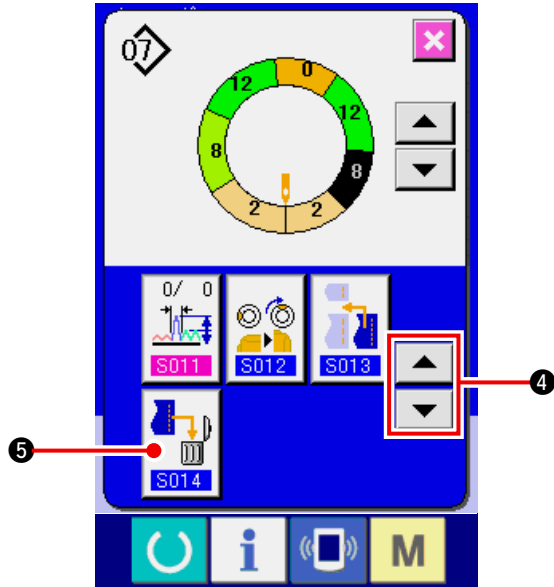
(7) Adımın silinmesi <Adım silme>

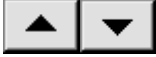



1) Veri giriş ekranına **A** geçmek için HAZIR tuşuna  **1** basın.

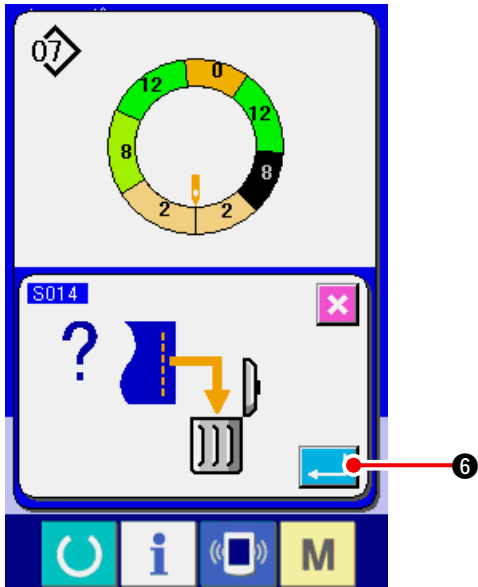
2) Silinecek adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna  **2** basın.


3) ADIM AYRINTILARI butonuna  **3** basın.

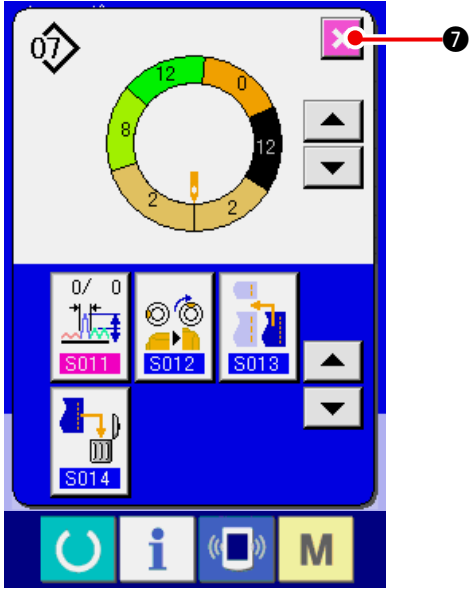


4) Görüntüyü KAYDIRMA tuşları  **4** ile

değiştirip ADIM SİLME butonuna  **5** basın.

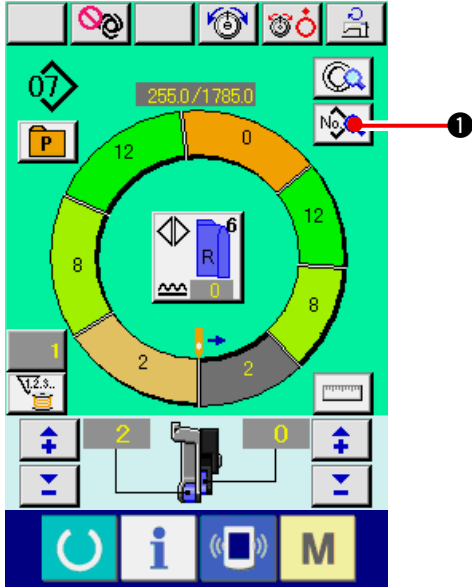



5) ENTER butonuna  **6** basın.

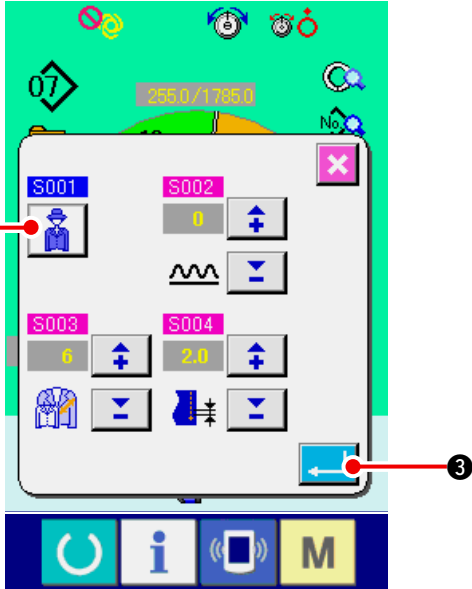



6) İPTAL butonuna  7) basin.


(8) Kadın / erkek giyimi sınıflandırmasının değiştirilmesi <Kadın / erkek seçimi>

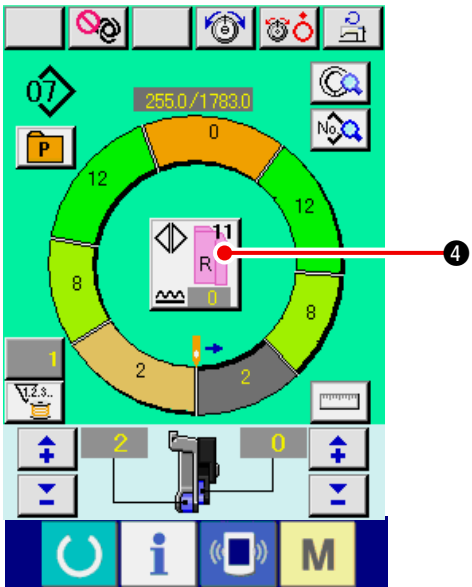


1) DİKİŞ BİLGİSİ EKRANI butonuna  1) basın.



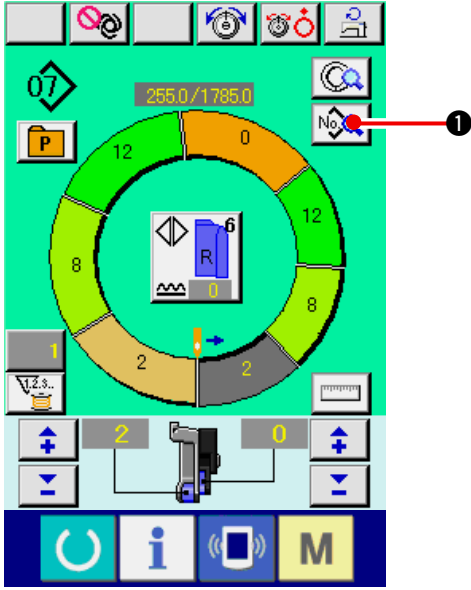
2) Seçimi değiştirmek için KADIN/ERKEK SEÇİMİ butonuna  2) basın.


3) ENTER butonuna  3) basın.

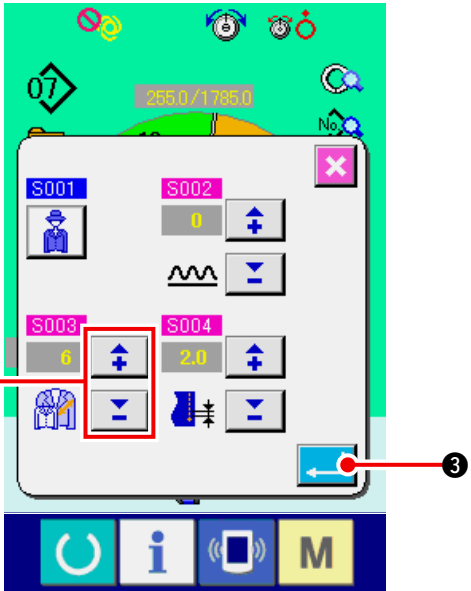



4) Muhtevayı kontrol edin 4).

(9) Bedenin değiştirilmesi <Beden değiştiriliği>




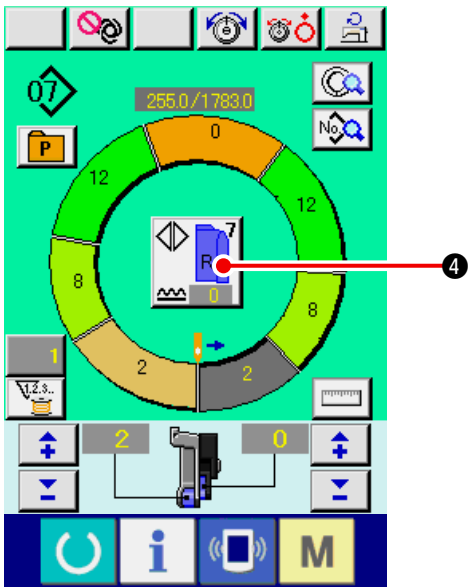
1) DİKİŞ BİLGİSİ EKRANI butonuna  1) ba-
sin.



2) Ebatı değiştirmek için "+"/ "-" butonlarına 

 2) basin.

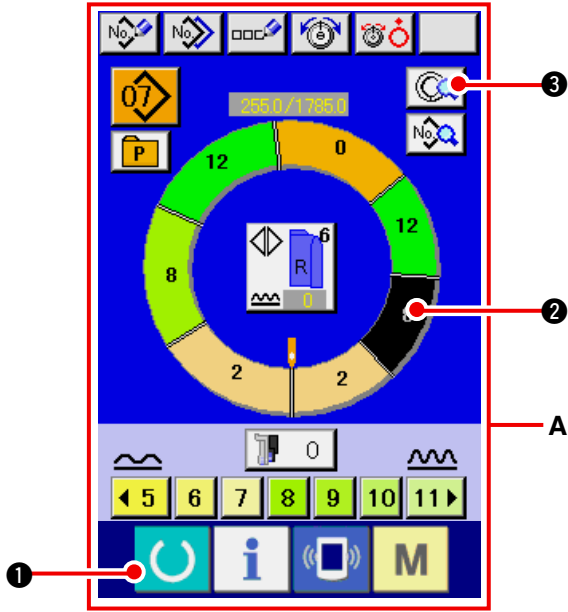
3) ENTER butonuna  3) basin.




4) Ayar değerini 4) kontrol edin.


(10) Ofset kademe değerini ayarlamak <Kademe değeri ayarı>

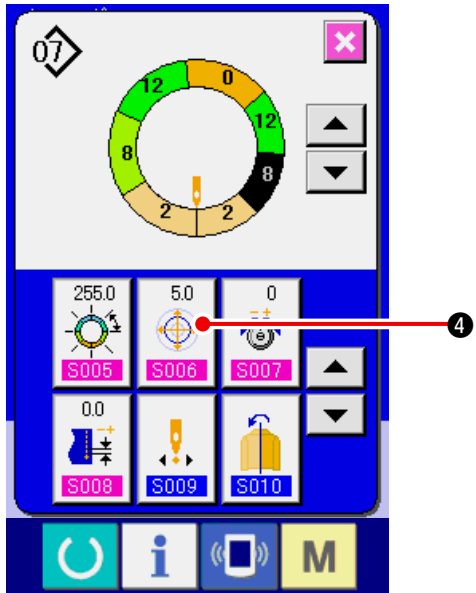
Kademelendirme, temel kalıbı büyültüp küçültmek ve ebatları geliştirmek için kullanılan yoldur. Burada, ebat değiştirildiğinde, her bir ebat için arttırılan ve azaltılan değer her adımda ayarlanabilir.




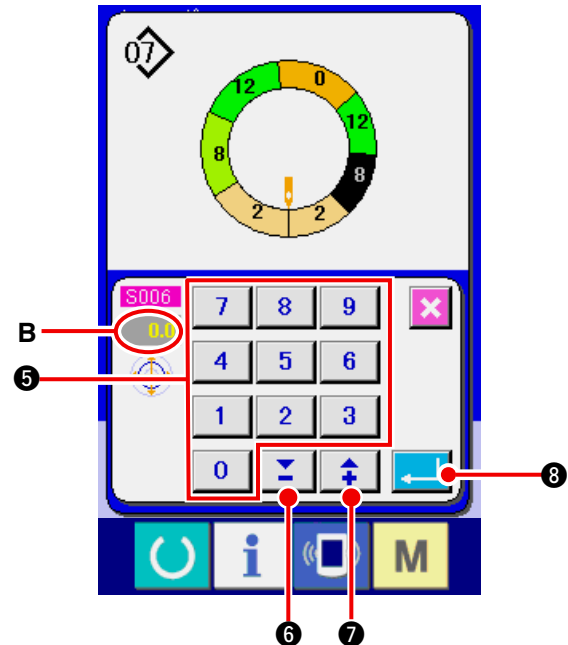
1) Veri giriş ekranına **A** geçmek için HAZIR tuşuna  **1** basin.





2) Ayarlamak istediğiniz adımı seçmek için ADIM SEçİMİ butonuna  **2** basin.


3) ADIM AYRINTILARI butonuna  **3** basin.

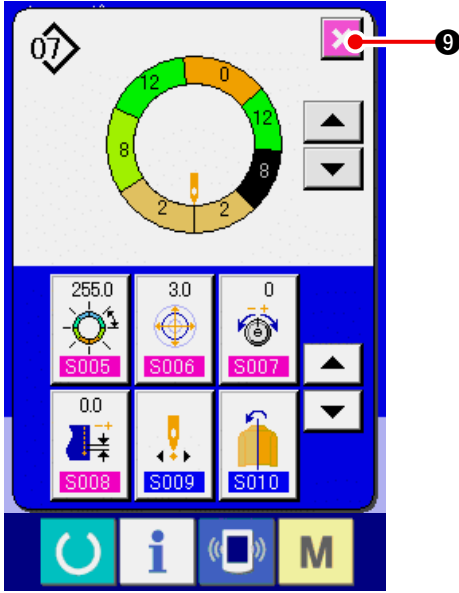



4) ATIM DEğERİ AYARI DEğİŞTİRME butonuna  **4** basin.



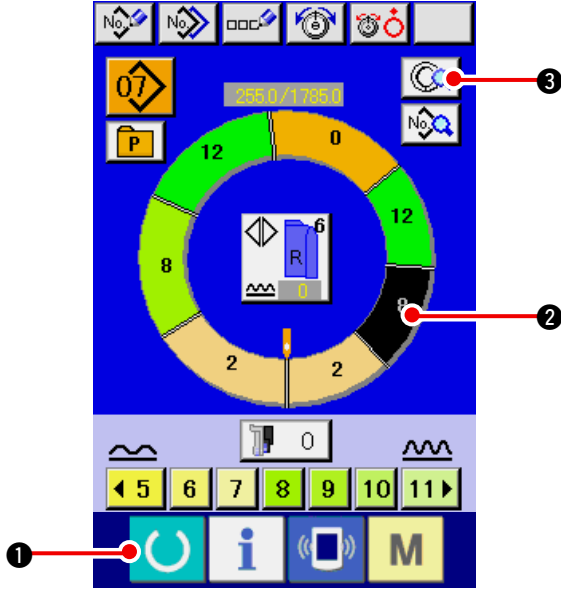
5) "Kademelendirme değeri"ni **B**,  ile  **5** arasındaki sayısal tuşlara ya da  **6** ( **7**) basarak değiştirin.

6) ENTER butonuna  **8** basin.



7) İPTAL butonuna  9 basın.

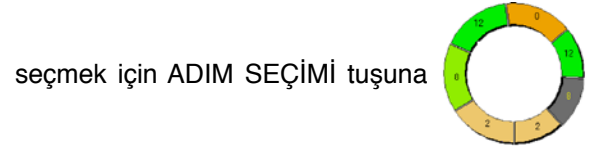
(11) Programın başlangıç konumunu değiştirme <Başlangıç konumu değiştirme>



1) Veri giriş ekranına geçmek için HAZIR butonuna




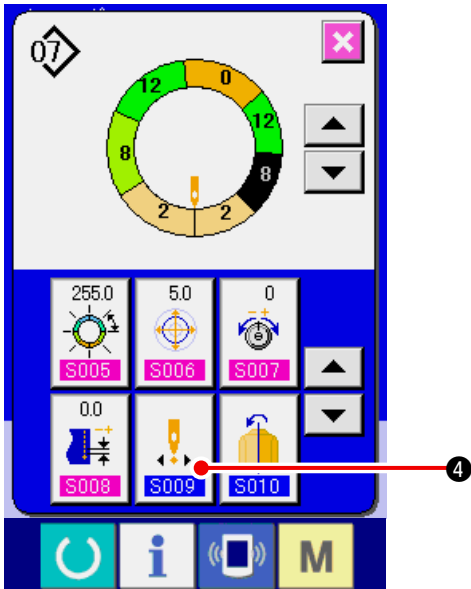
2) Başlama konumunu ayarlamak istediğiniz adımı



seçmek için ADIM SEÇİMİ tuşuna

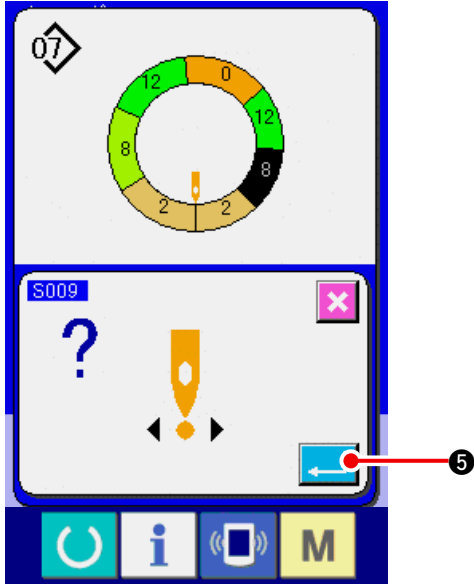
2 basın buton.


3) ADIM AYRINTILARI butonuna  3 basın.

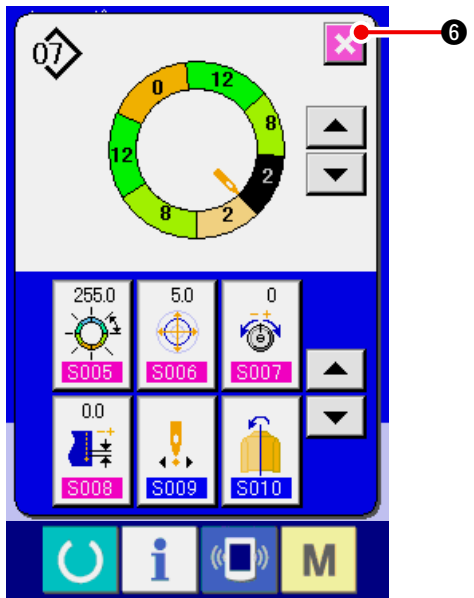



4) BAŞLAMA KONUMUNU DEĞİŞTİRME butonu-





5) ENTER butonuna  5) basın.

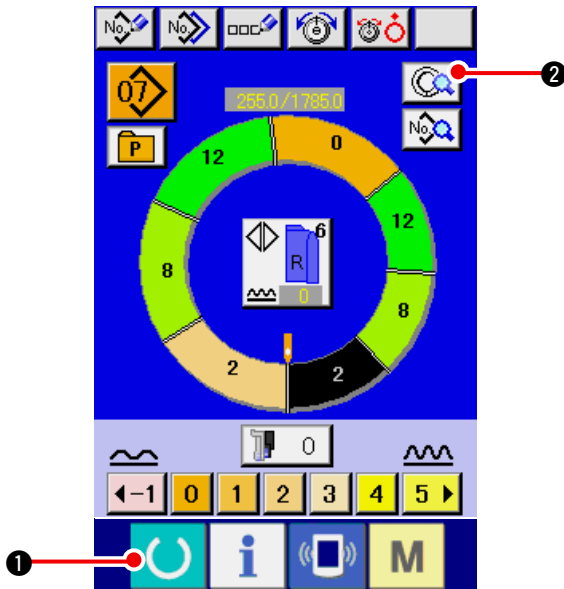


6) İPTAL butonuna  6) basın.

* Başlama konumu değiştirildiğinde, aynı anda her bir adım için büzgü miktarı bilgisi birlikte hareket eder.


(12) Bir kol programının yansıtılarak diğer kol programının yaratılması

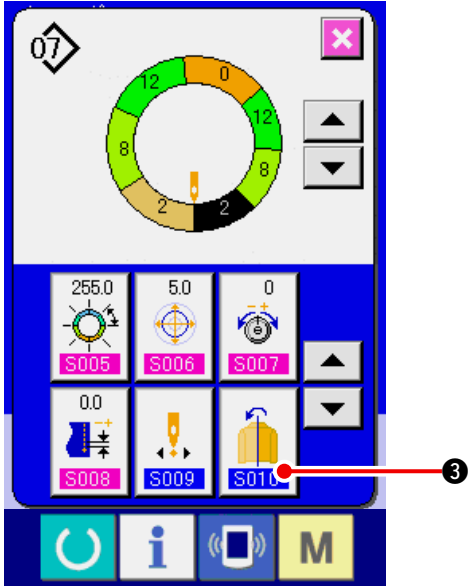
<Aynalama fonksiyonu>




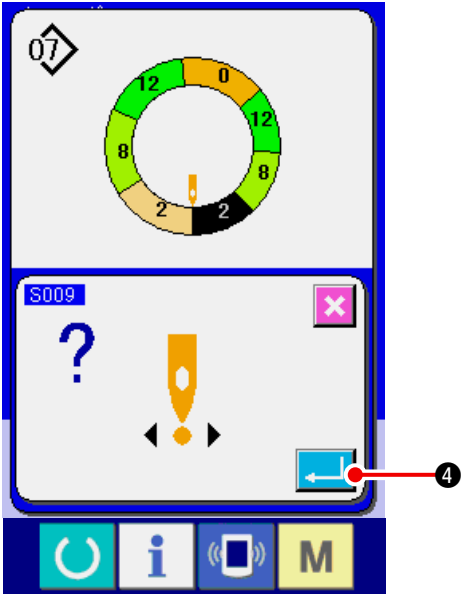
1) Veri giriş ekranına geçmek için HAZIR tuşuna


 1) basın.

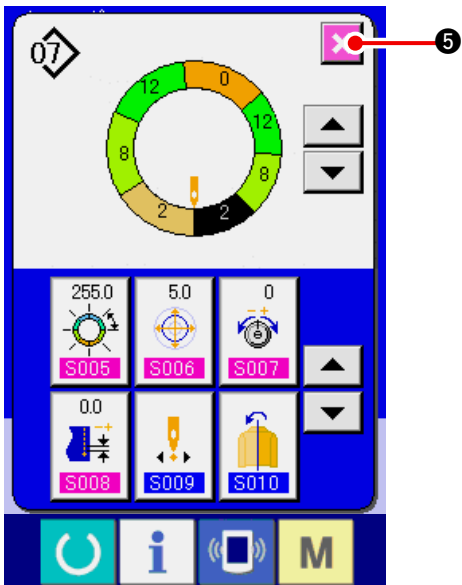
2) ADIM AYRINTILARI butonuna  2) basın.



3) AYNALAMA butonuna  3 basin.

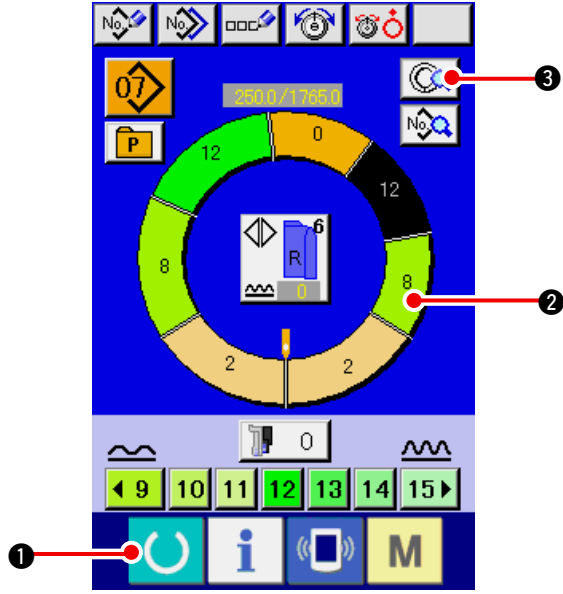



4) ENTER butonuna  4 basin.



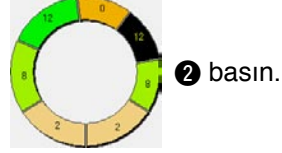
5) İPTAL butonuna  5 basin.


(13) Programın üst çentiğini değiştirme <Üst çentik konumu değişimi>




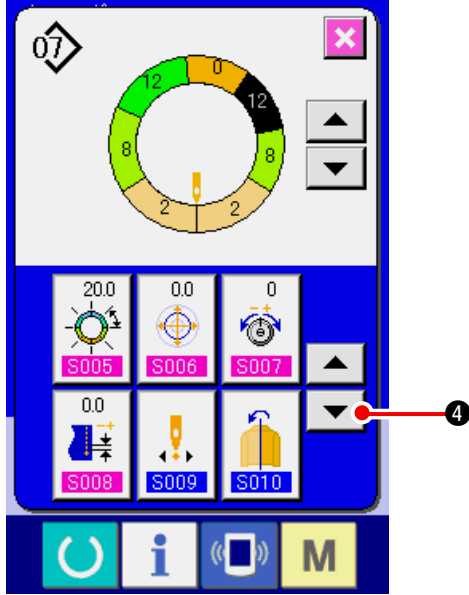
1) Ekranı veri giriş ekranına değiştirmek için HAZIR tuşuna  1 basın.


2) En üst konum olarak ayarlamak istediğiniz adımı seçmek için ADIM SEÇİMİ butonuna

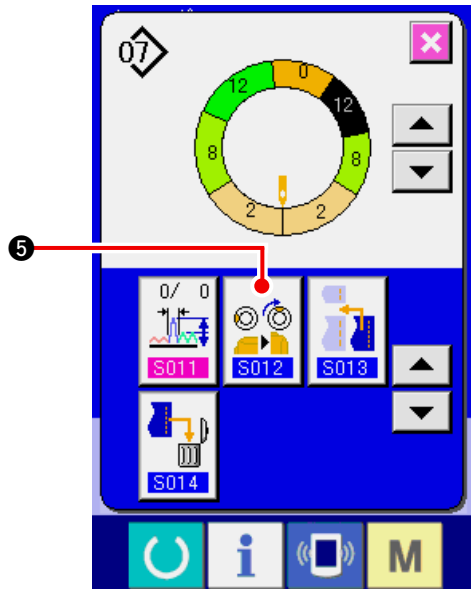


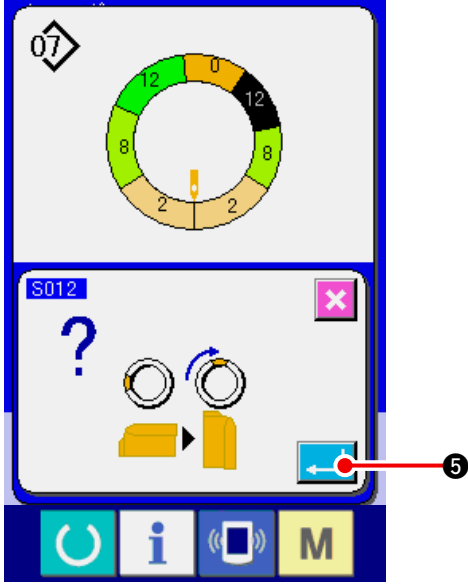
3) ADIM DETAYLARI butonuna  3 basın.


4) AŞAğI KAYDIRMA butonuna  4 basın.

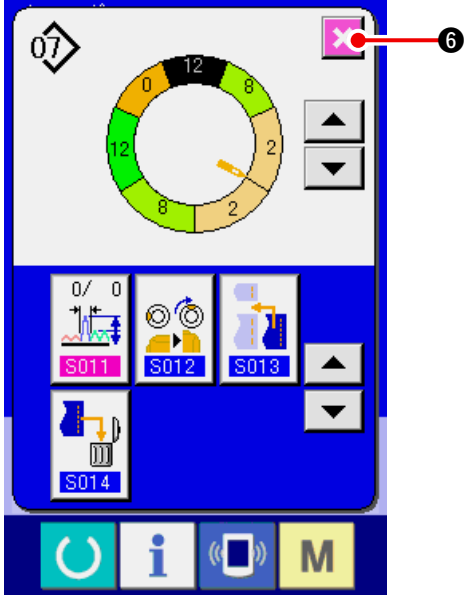



5) EN ÜST KONUM DEğİŞTİRME butonuna  5 basın.



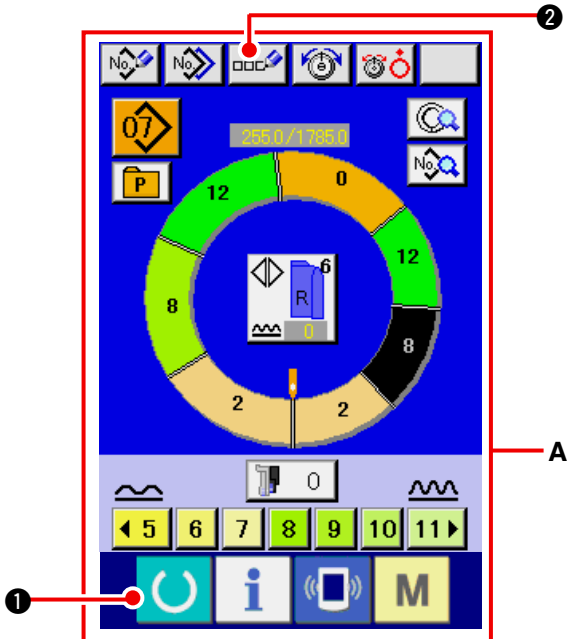


6) ENTER butonuna  5 basın.




7) İPTAL butonuna  6 basın.

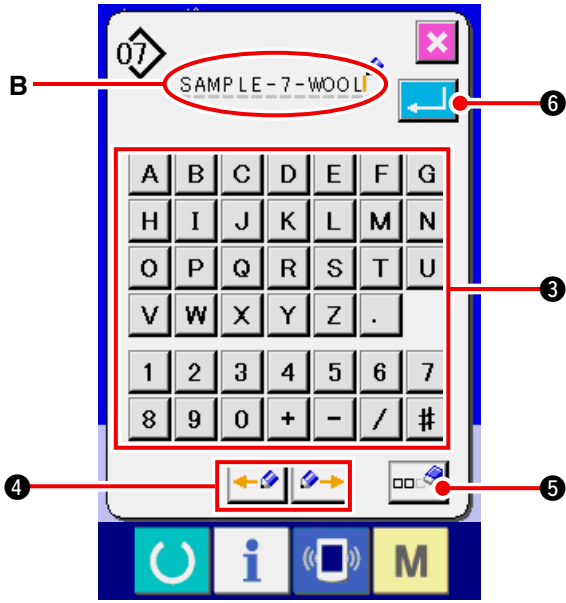
(14) Kalıbın adlandırılması <Veri adı ayarı>



1) Ekranı veri girişi A ekranı olarak değiştirmek için

HAZIR tuşuna  1 basın.

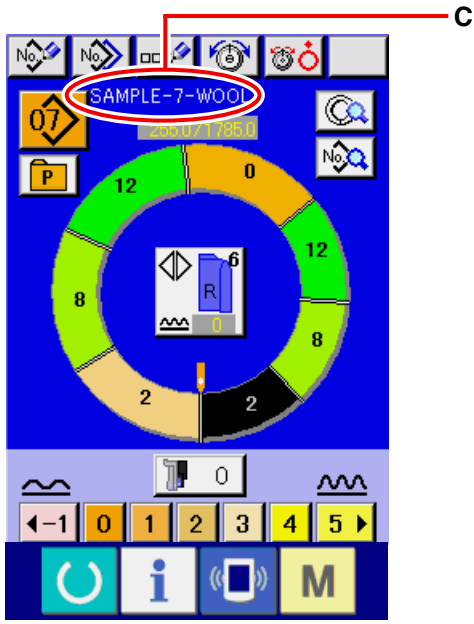
2) HARF GİRİŞ butonuna  2 basın.



- 3) KARAKTER düğmesine ③ basarak karakter girişi mümkündür. 14 karaktere kadar rakam, harf (A - Z ve 0 - 9) ve sembol (+ , - , / , # , . ve .) girmek mümkündür (B). İMLECİ SOLA TAŞI ← ve İMLECİ SAĞA TAŞI → ④ düğmesiyle imleç taşınabilir.

Girilen bir karakteri silmek isterseniz, imleci silmek istediğiniz karakterin yanına getirin ve SİL (ERASE) □□ ⑤ düğmesine basın.

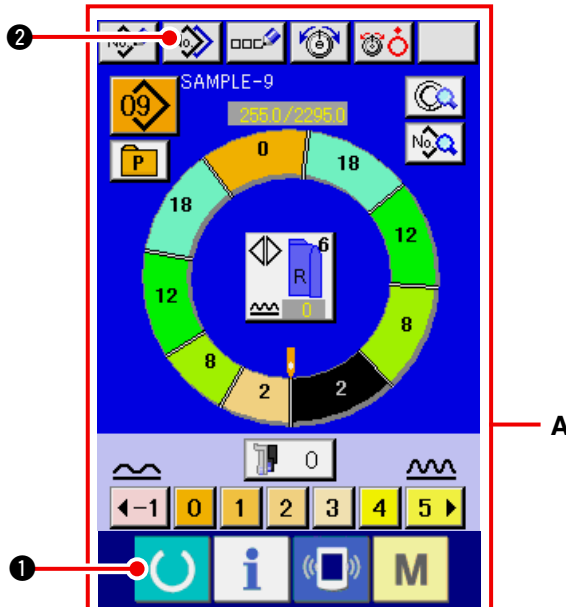
- 4) ENTER butonuna ↵ ⑥ basın.



- 5) Girilen harf kalıp adı ekran bölümü C'de gösterilir.

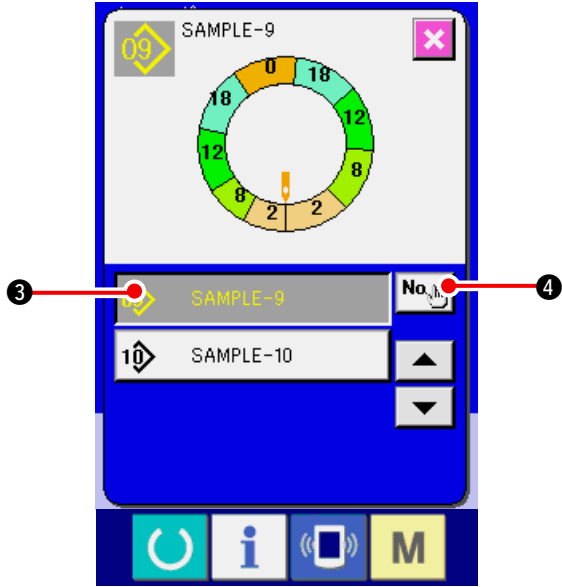
9-2 Kalıbın kopyalanması <Kalıp kopyalama>



(1) Tam-otomatikte kalıp kopyalama <Tam-otomatiğe kopyalama>

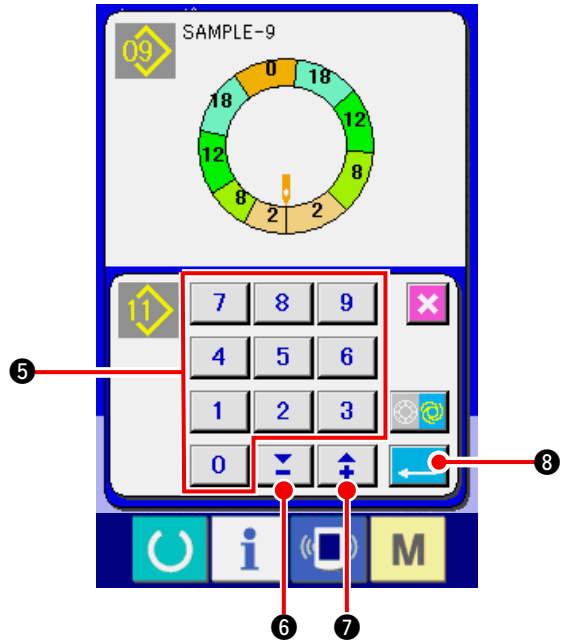







- 1) Ekranı veri girişi A ekranı olarak değiştirmek için HAZIR tuşuna ↻ ① basın.

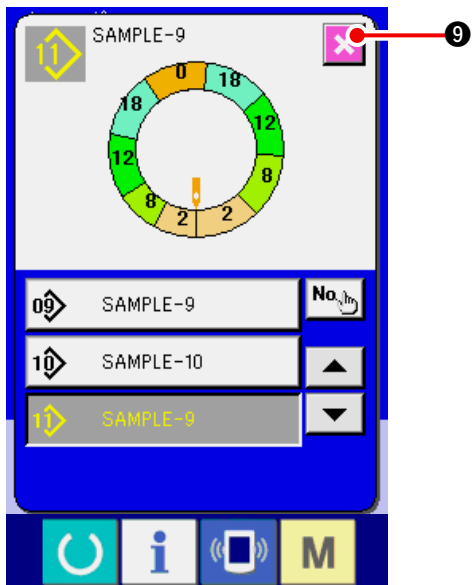
- 2) KALIP KOPYALA butonuna No. 2 ② basın.




- 3) Kopyalama kaynağı kalıbını seçmek için KALIP no butonuna  **3** basın.
- 4) KOPYALAMA HEDEF GİRİŞİ butonuna  **4** basın.

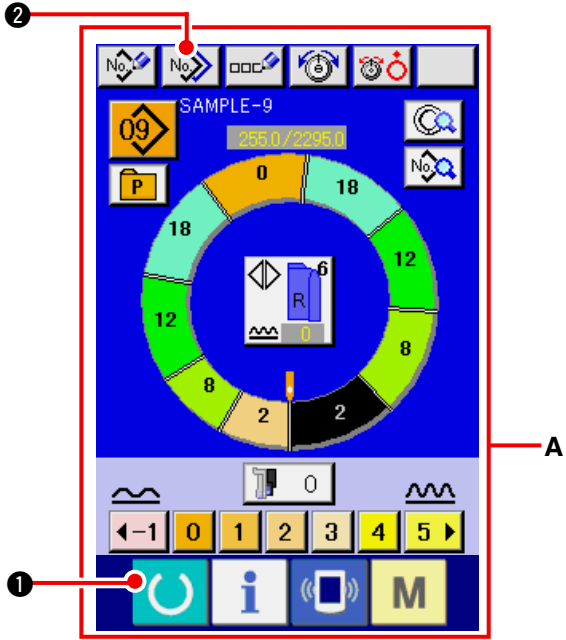




- 5)  ile  **5**. arasındaki on tuşu kullanarak, kopyalanacak yerin dikiş tipi Numarasını girin. Henüz kullanılmamış olan dikiş tiplerini  **6** ve  **7**) çağırarak mümkündür.
- 6) ENTER butonuna  **8** basın.

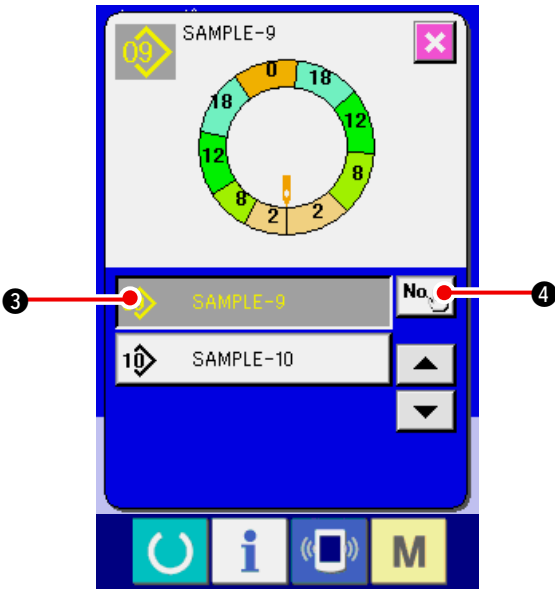




- 7) İPTAL butonuna  **9** basın.
- * Tam otomatik kayıtlı kalıp sayısı 99 olduğunda ekran otomatik olarak değişir ve kalıp yarı otomatikte kopyalanır.

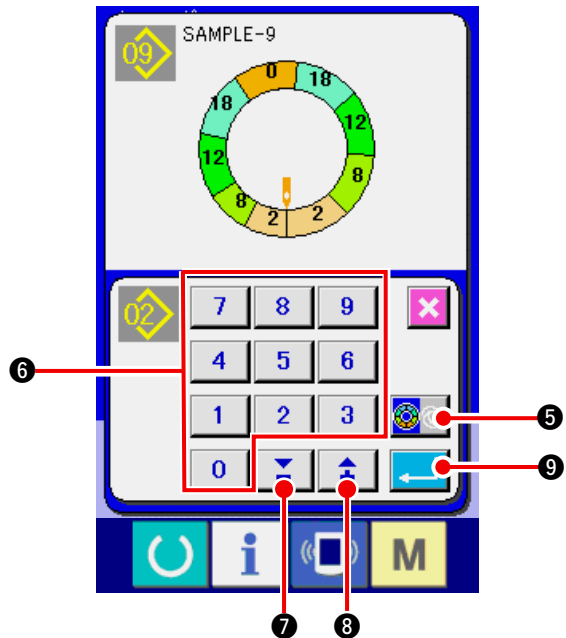
(2) Tam-otomatikten yarı-otomatığe kalıp kopyalama <Yarı-otomatığe kopyalama>












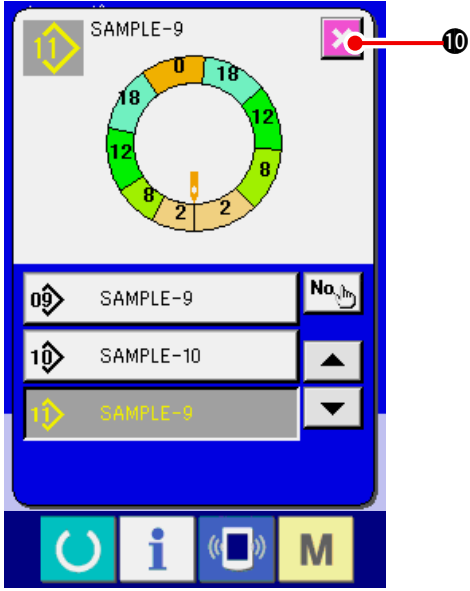
- 1) Ekranı veri girişı A ekranı olarak değiştirmek için HAZIR tuşuna  1 basın.
- 2) KALIP KOPYALA butonuna  2 basın.




- 3) Kopyalama kaynağı kalıbını seçmek için KALIP No butonuna  3 basın.
- 4) HEDEF GİRİŐİNİ KOPYALA butonuna  4 basın.



- 5) YARI OTOMATIĞI  görüntülemek için YARI OTOMATİK/TAM OTOMATİK DEĞİŞTİRME butonuna  5 basın.
- 6)  ile  6 arasındaki on tuşu kullanarak, kopyalanacak yerin dişiş tipi Numarasını girin. Henüz kullanılmamış olan dişiş tiplerini   düğmeleriyle ( 7 ve  8) çağırarak mümkündür.
- 7) ENTER butonuna  9 basın.

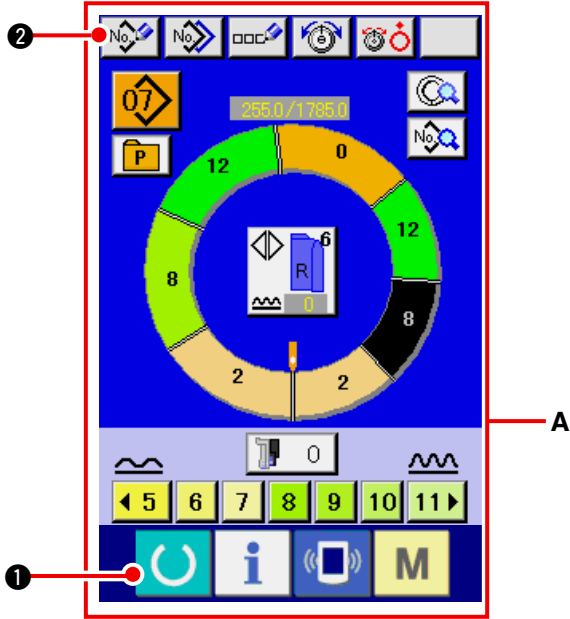


8) İPTAL butonuna  10 basın.

* Tam otomatik kayıtlı kalıp sayısı 99 olduğunda ekran otomatik olarak değişir ve kalıp yarı otomatikte kopyalanır.


9-3 Yeni bir kalıp oluşturma <Yeni kalıp oluşturma>

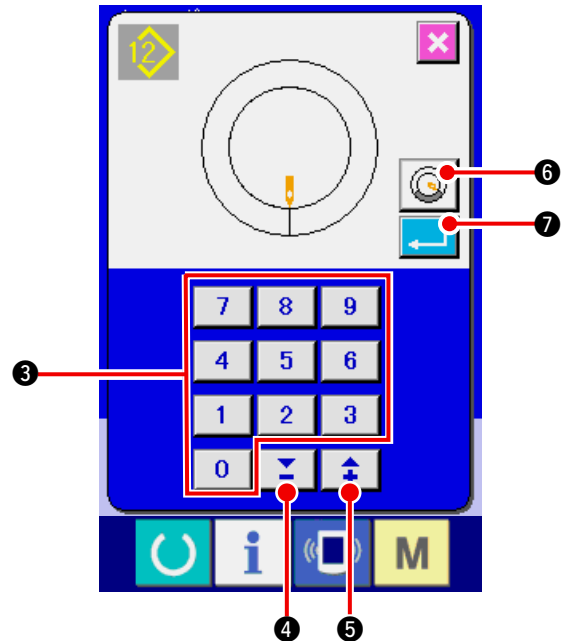
Yeni kalıp oluşturma yolları uygulama kilavuzunda anlatılmıştır.





1) Ekranı veri girişi A ekranı olarak değiştirmek için



HAZIR tuşuna  1 basın.


2) KALIP YENİ KAYIT butonuna  2 basın.




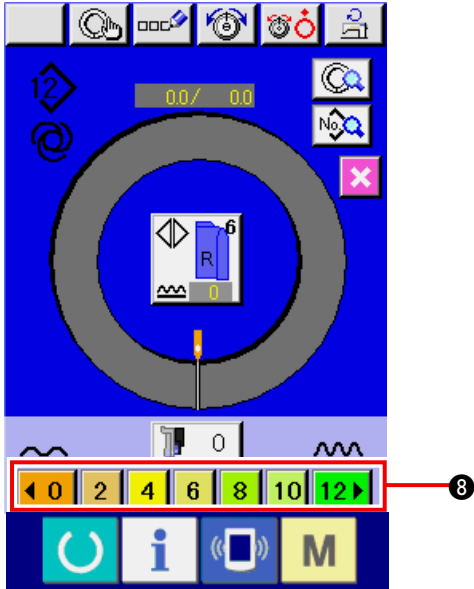
3) Yeni oluşturmak istediğiniz dikiş tipi numarasını

 -  3 arasındaki on tuşla girin. ▼

▲ Düğmesi ile  4 ve  5 ile henüz kaydedilmeyen dikiş tipi numarasını düzeltmek mümkündür.

(Kol vatkası dikiş çeşidi oluşturmak için, kol vatkası dikiş çeşidi oluşturma butonuna  6 basın.)

4) ENTER butonuna  7 basın.



5) Atım ve temel ebadı değiştirin.

[65. Sayfada "8-6 \(2\) Atımın değiştirilmesi"](#)

bölümüne bakınız.

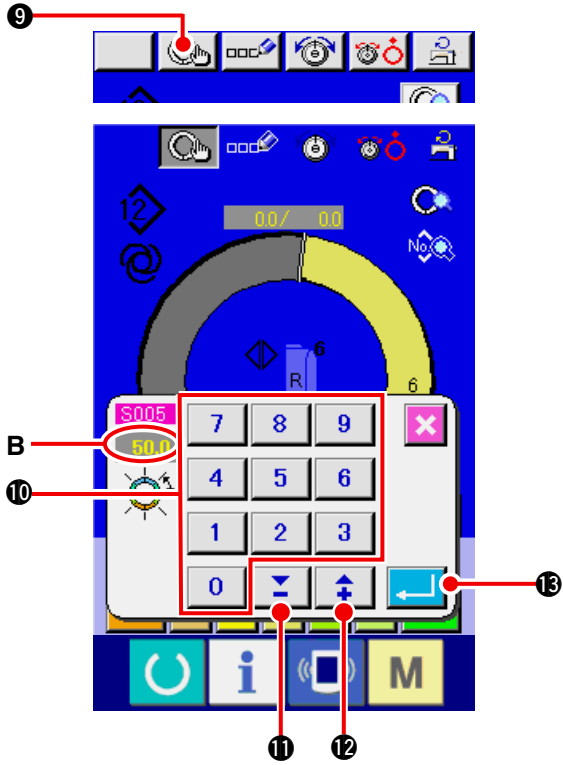
[82. Sayfada "9-1 \(9\) Bedenin değiştirilmesi"](#)

bölümüne bakınız.

6) Sol/sağ değişik dikişi seçin.

[62. Sayfada "8-5 \(4\) Sol/sağ alternatif dikişi seçme"](#) bölümüne bakınız.

7) Büzgülü miktarını girmek için Press BÜZGÜ MİKTARI butonuna 8) basın.

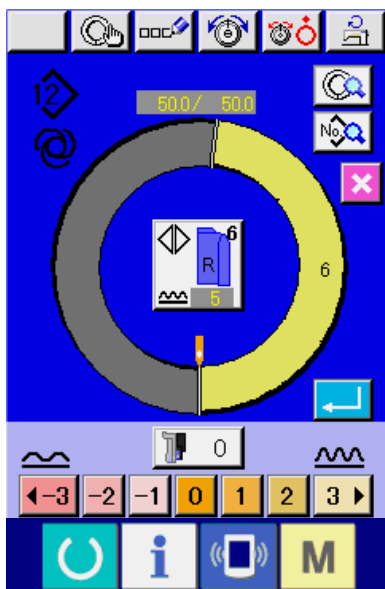


[Manuel giriş durumunda]

8) Girilen verileri belirlemek için ADIM BELİRLEME butonuna 9) basın.

9) "Adımlar arası uzaklık"ı B, ile 10) arasındaki sayısal tuşlara ya da butonlarına 11) (12) basarak değiştirin.

10) ENTER butonuna 13) basın.



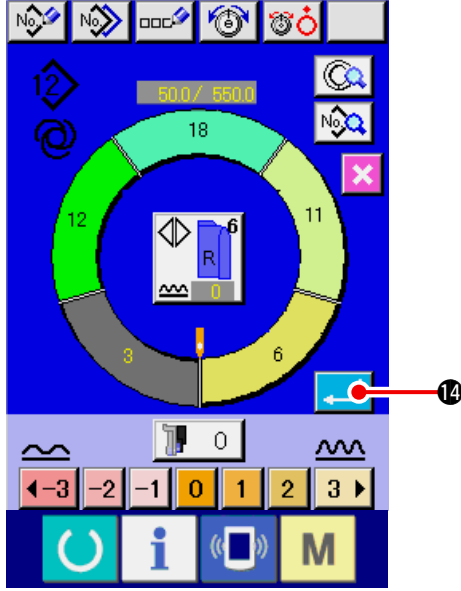
[Girişin öğretilmesi durumunda]

8) Malzemeleri ayarlayıp dikişi yapın.

9) Dikiş makinesi adımın değiştirme konumunda durur.

10) Diz anahtarına basın.

11) Prosedür 7) ila 10) arasını tekrar edin.



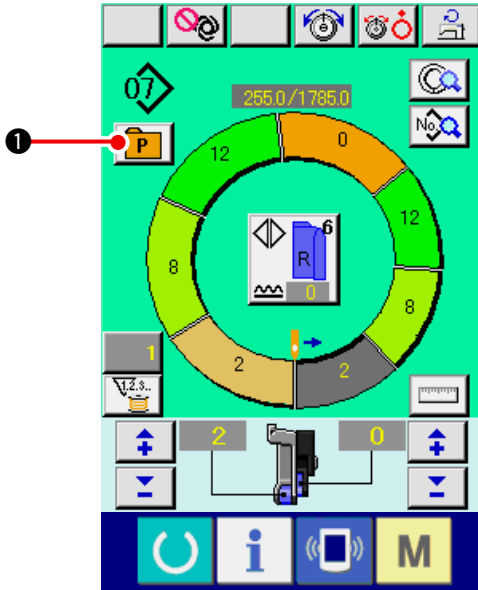
12) Adımlar arası uzunluğu ayarlamak için ENTER

butonuna  14 basın.

Girilen kol programı kalıba kaydedilir.


9-4 Diğer işlevleri kullanma

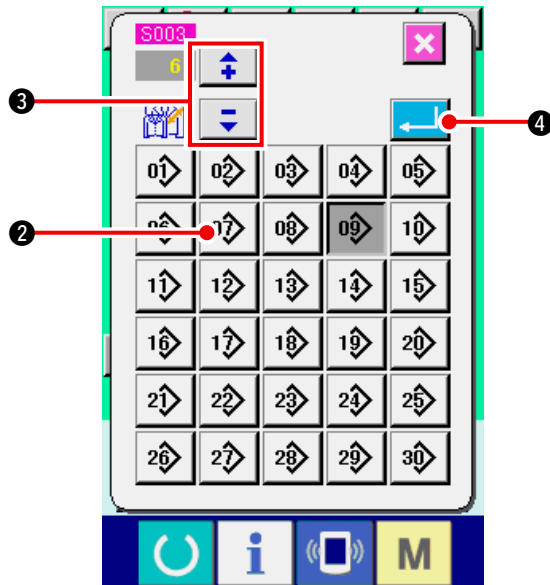
(1) Kalıbın dikiş ekranından doğrudan çağırılması <Doğrudan kalıp seçimi>





Sık kullanılan kalıplar doğrudan seçme butonuna kaydedildiğinde, Sadece butona basılmak suretiyle kalıpların kolaylıkla Seçilmesi mümkündür.


* Kalıbın doğrudan seçim butonuna kayıt yolu ile ilgili olarak, [113. Sayfada "13.KALIBI DOĞRUDAN SEÇME BUTONUNA KAYDETME VE BU BUTONDAN ÇIKARMA"](#) bölümüne bakınız.

1) DOĞRUDAN SEÇİM butonuna  1 basın.

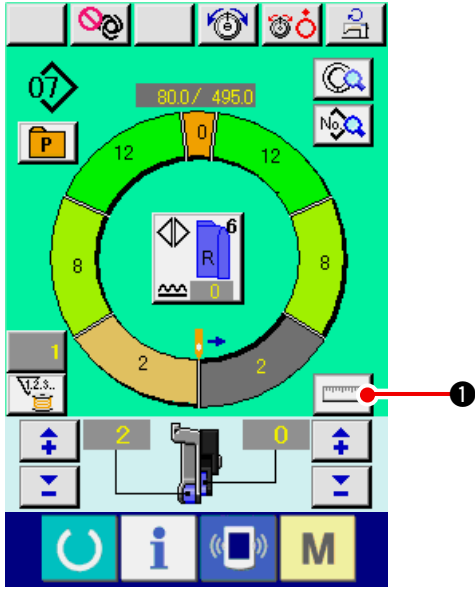


2) Çağrılacak olan KALIP SEÇİMİ butonuna  2 basın.


3) Ebadı seçmek için "+"/ "-" butonlarına  3 basın.

4) ENTER butonuna  4 basın.

(2) Adımlar arasındaki uzunluğun yeniden kaydedilmesi <Ölçme fonksiyonu>

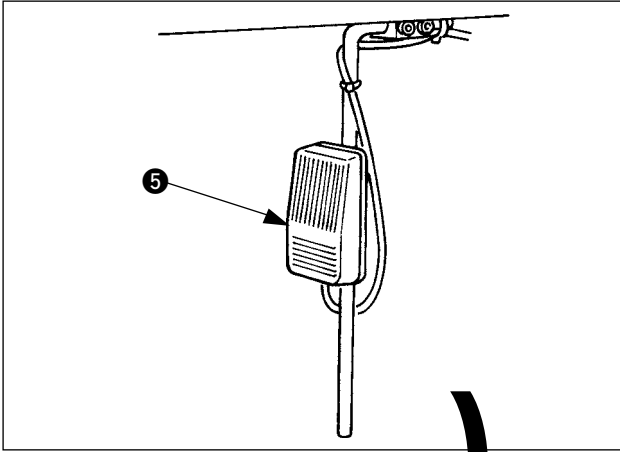


1) ÖLÇ butonuna  1 basın.

 ÖLÇÜ butonuna bastıktan sonra ölçümden çıkmak için, dikiş ekranından düzenleme ekranına bir kez geçin.

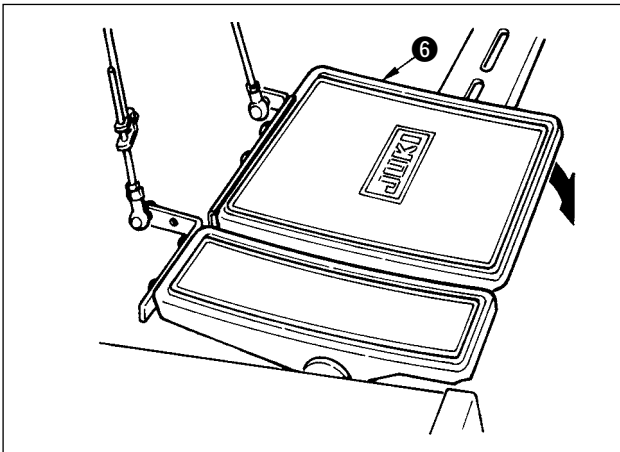
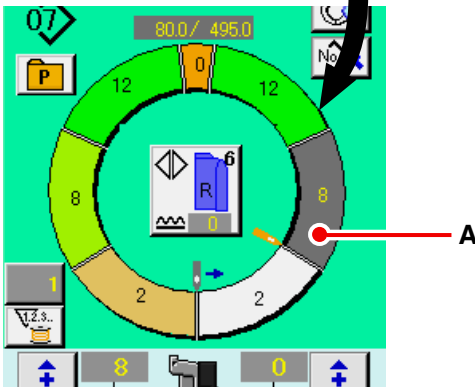
2) Dikiş başlayın.

3) Dikiş bir sonraki çentiğe kadar yapıldığında, dikiş makinesini bir kere durdurun.



4) Diz anahtarına 5 bir kere basın. Programların adımı bir ilerler. (A)

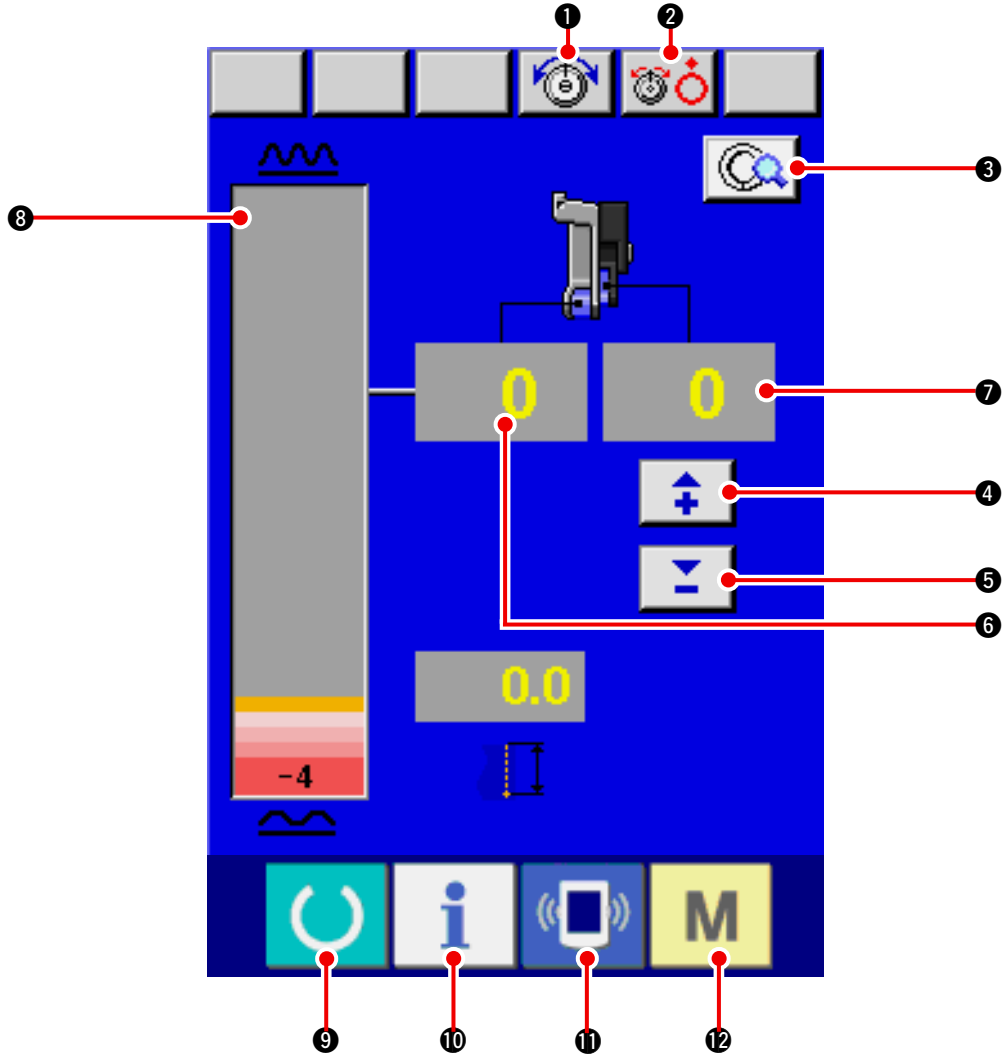
5) Dikiş sonuna kadar prosedür 2) ila 4) arasını tekrar edin.







6) Pedal 6 ile iplik trimini yapın.

10. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞMASI (MANUEL TEMEL BÖLÜM)

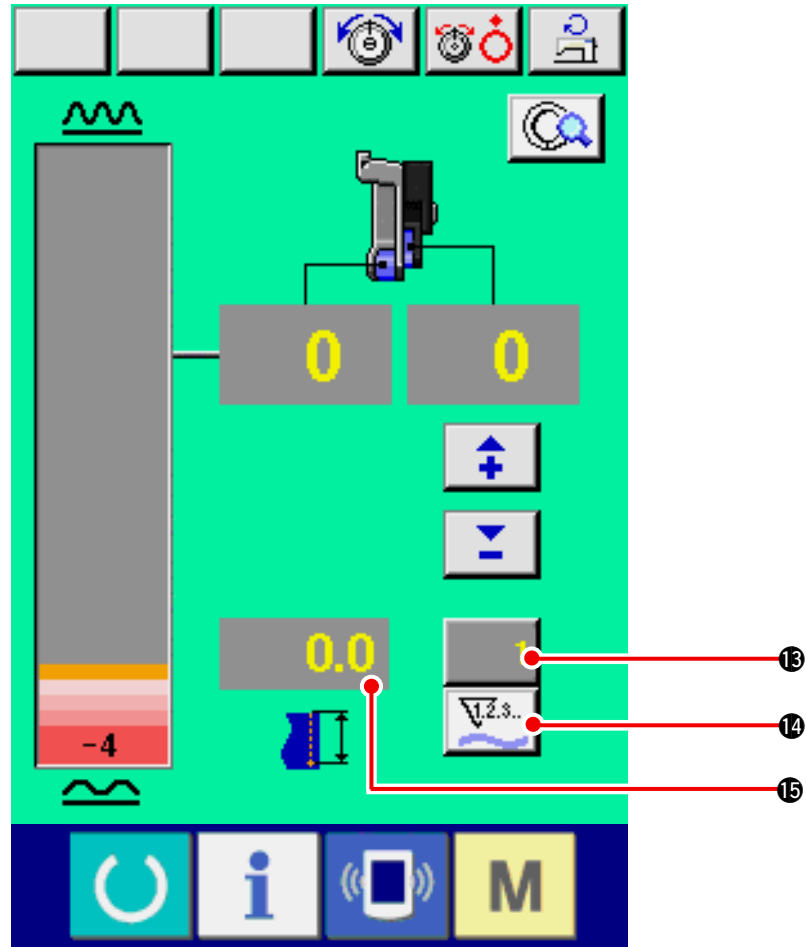
10-1 Veri giriş ekranı






No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
1		İĞNE İPLİK GERİLİMİ AYAR butonu	Butona basıldığında, iğne iplik gerilim değiştirme ekranı görüntülenir.
2		DISK KALDIRMA butonu	Butona basıldığında, iplik gerilim disk No. 1 kalkar. (U011 Bekleme sırasında taban gerilimini KAPATIN.)
3		MANUEL AYRINTI AYAR butonu	Butona basıldığında, manuel dikiş ayrıntıları ayar ekranı görüntülenir.
4		YARD. BESLEME İÇİN BÜZGÜ MİKTARI "+" butonu	Butona basıldığında, yardımcı besleme için büzgü miktarı "+1" ilave olur.
5		YARD. BESLEME İÇİN BÜZGÜ MİKTARI "-" butonu	Butona basıldığında, yardımcı besleme için büzgü miktarı "-1" çıkarılır.
6		BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Beslemenin mevcut büzgü miktarı görüntülenir.
7		YARDIMCI BESLEME ekranı	Yardımcı besleme mevcut büzgü miktarı görüntülenir.
8		BÜZGÜ MİKTARI ekranı	Yardımcı besleme mevcut büzgü miktarı seviyede görüntülenir.

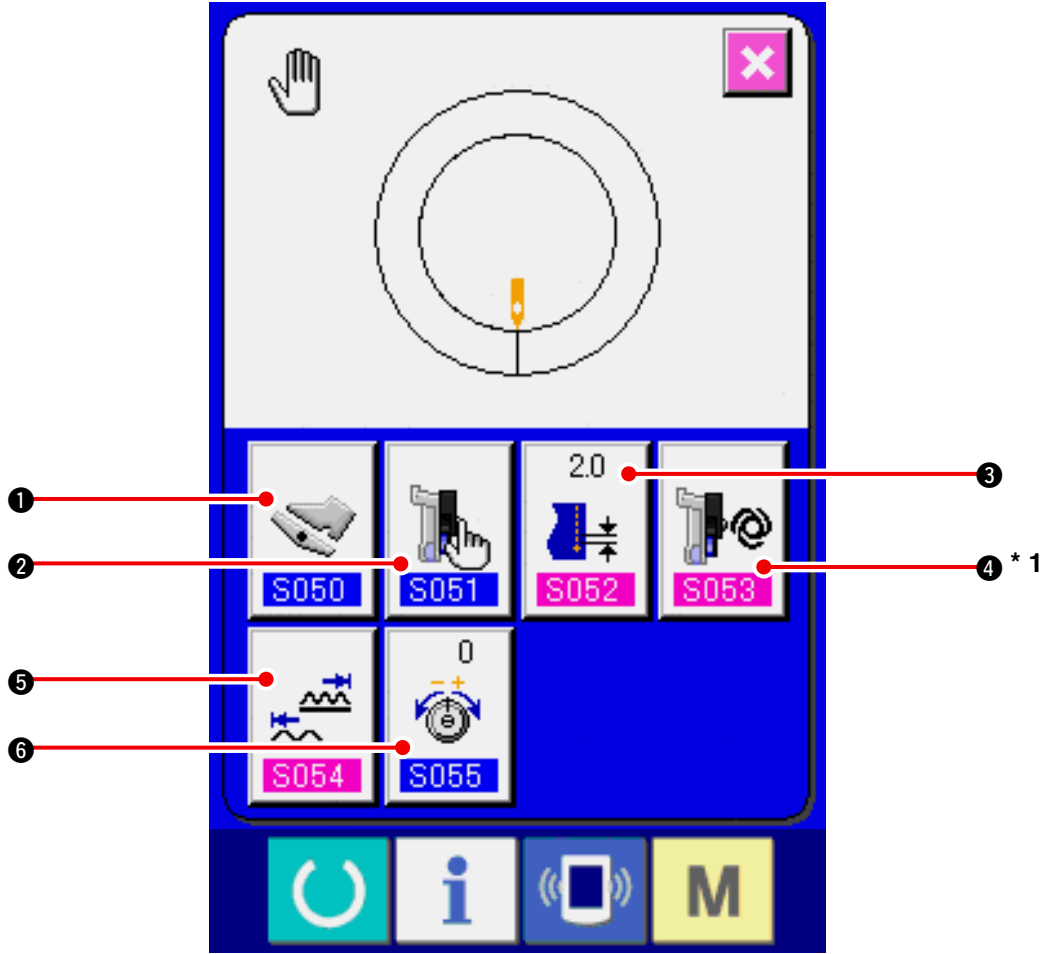
No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
9		HAZIR tuşu	Veri giriş ekranı değiştirilir
10		BİLGİ tuşu	Veri giriş ekranı ve bilgi ekranı değiştirme yapılır
11		İLETİŞİM tuşu	Veri giriş ekranı ve iletişim ekranı değiştirme yapılır
12		MOD tuş	Çeşitli ayarları yapan veri giriş ekranı ekranı ve mod değiştirme ekranı değiştirme yapılır.







10-2 Dikiş ekranı



No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
13		SAYAÇ DEĞİŞTİRME butonu	Butona basıldığında sayaç ayar ekranının makara /parça sayısı görüntülenir. 110. Sayfada "12. SAYACIN KULLANILMASI" bölümünde ayar yaparken bu ekran görüntülenir.
14		SAYAÇ DEĞİŞTİRME butonu	Butona basıldığında sayaç / makara sayısı değişir. 110. Sayfada "12. SAYACIN KULLANILMASI" bölümünde ayar yaparken bu ekran görüntülenir.
15		DİKİŞ UZUNLUĞU ekranı	Dikiş sırasında dikiş uzunluğu görüntülenir. İplik trimi yapıldığında, ekran "0" olarak temizlenir.

10-3 Ayrıntılı veri giriş ekranı



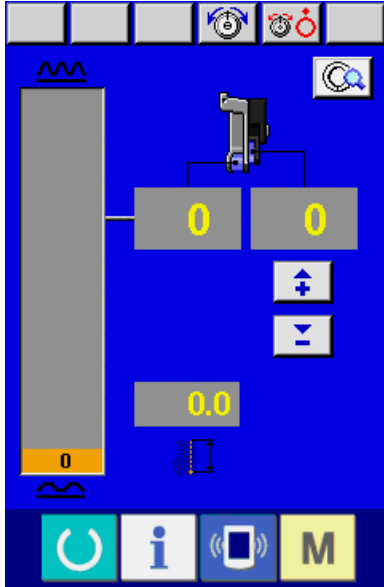
No.	Buton	Buton Adı	Açıklama
①		YARDIMCI PEDAL KULLANMA MODU SEÇME butonu	Butona basıldığında, yardımcı pedal kullanma modu seçim ekranı görüntülenir.
②		YARDIMCI BESLEME MODU SEÇME butonu	Butona basıldığında, yardımcı besleme kullanma modu seçim ekranı görüntülenir.
③		TEMEL ATIM AYARI butonu	Butona basıldığında, temel atım ayar ekranı görüntülenir.
④		YARDIMCI BESLEME İNTERLOK MODU AYAR butonu	Butona basıldığında, yardımcı besleme interlok mod ayar ekranı görüntülenir. * 1 S051 Ayarları içeriğine göre Ekran/Ekran dışı değiştirilir.
⑤		BÜZGÜ MİKTARI ARALIĞI AYAR butonu	Butona basıldığında, büzgü miktarı aralığı ayar ekranı görüntülenir.
⑥		KARŞILIK İPLİK GERİLİM DEĞİŞTİRME butonu	Butona basıldığında, karşılık iplik gerilim ayar ekranı görüntülenir.

10-4 Dikiş makinesinin temel kullanımı

(1) Malzemeleri hazırlayın.

Sol ve sağ kolları ve elbise gövdesini hazırlayın.

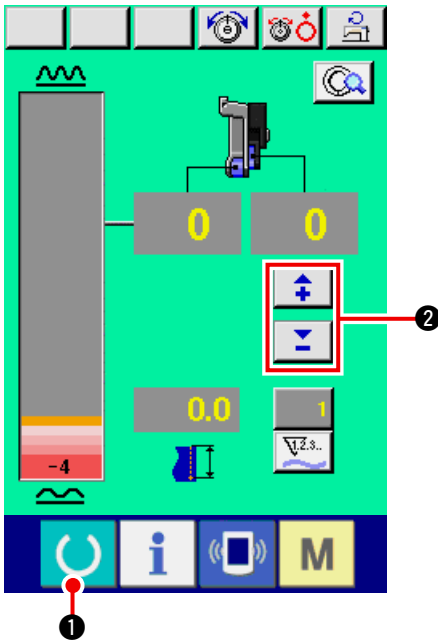
(2) Gücü açın.



- 1) Güç anahtarını AÇIK konuma getirin.
- 2) İlk ekran görüntüledikten sonra veri giriş ekranı görüntülenir.

DIKKAT Ekran dikiş ekranına gidene kadar otomatik kaldırıcı çalışmaz. Çalıştıktan sonra, tüm ekranlarda çalışır. Dolayısıyla, dikkatli olun.

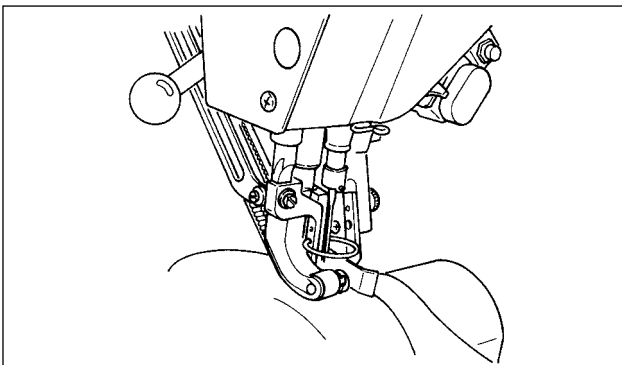
(3) Dikiş yapın.



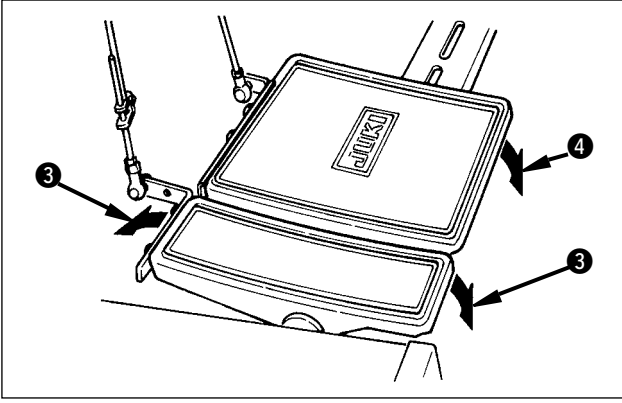
- 1) Ekranı dikiş ekranına getirmek için HAZIR anahtarına **HAZIR** (1) basın.

Bilgi El kumandalı ekranda büzgü miktarı seviyesi pedalın nötr konumuyken (pedalın basılı olmadığı durumdaki konum) ve "0" değilken [163. Sayfada "23-2 Yardımcı pedal ayarını yapma"](#) bölümüne bakın ve yeniden ayar yapın.

- 2) Ayarlı değeri YARDIMCI BESLEME için BÜZGÜ MİKTARI butonları **BÜZGÜ MİKTARI** (2) ile değiştirin.



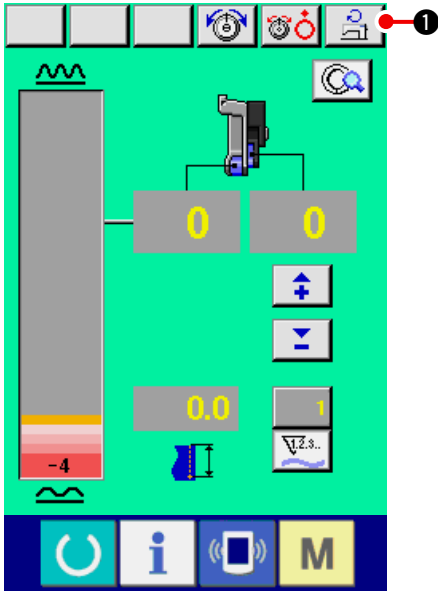
- 3) Kolları ve elbiseyi dikiş makinesi üzerinde ayarlayın.
- 4) Dikişe başlayın.




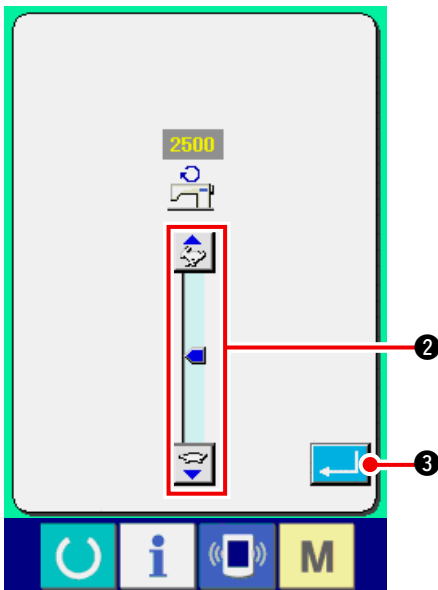
- 5) Yardımcı pedal ③ ile büzgü miktarını ayarlayın.
- 6) Dikiş sonunda pedal ④ ile iplik trimi yapın.




10-5 Temel ayar değerinin değiştirilmesi

(1) Dikiş hızının değiştirilmesi <Maksimum dikiş hızı ayarı>




- 1) MAKS. DİKİŞ HIZI AYAR butonuna  ① basın.

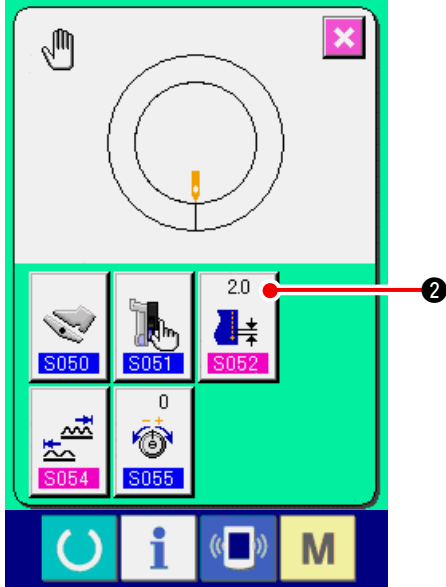



- 2) Dikiş hızını değiştirmek için MAKS. DİKİŞ HIZI DEĞİŞTİRME butonuna  (hızlı) ve  (yavaş) ② basın.
- 3) ENTER butonuna  ③ basın.

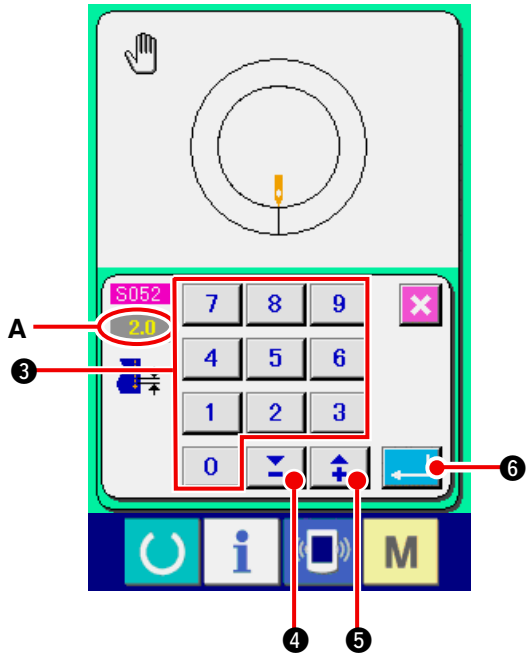
(2) Atımın değiştirilmesi <Atım ayarı>






- 1) MANUEL AYRINTILAR AYAR butonuna  **1** basın.

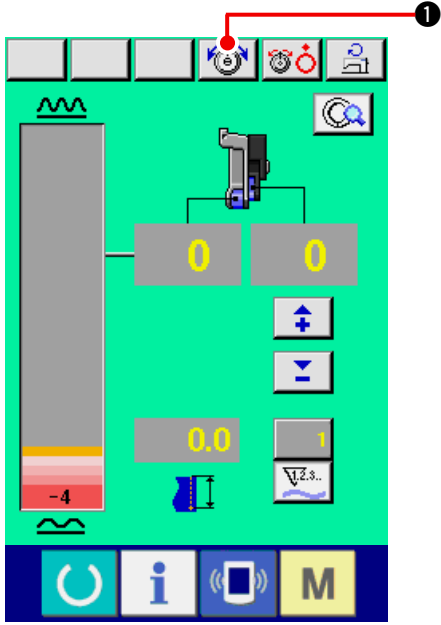


- 2) TEMEL ATIM AYARI butonuna  **2** basın.



- 3) "Temel adım ayar değeri"ni **A**, **0** ile **9** **3** arasındaki sayısal tuşlara ya da ▼▲ butonlarına  **4** ( **5**) basarak değiştirin.
- 4) ENTER butonuna  **6** basın.

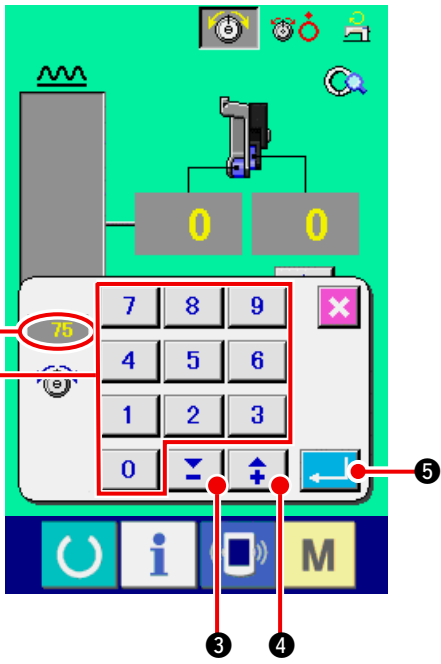
(3) İğne iplik geriliminin değiştirilmesi <İğne iplik gerilim ayarı>



1) İĞNE İPLİK GERİLİM DEĞİŞTİRME butonuna



basın.



2) "İğne ipliği gerilim ayar değeri"ni A, ile

arasında sayısal tuşlara ya da ▼▲

butonlarına ▼ (▲) basarak değiştirin.

3) ENTER butonuna basın.

11. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANIMI (MANUEL UYGULAMA BÖLÜMÜ)

11-1 Ayrıntılı ayar değerinin değiştirilmesi

(1) Yardımcı pedal kullanma modunun değiştirilmesi <Yardımcı pedal kullanma seçimi>

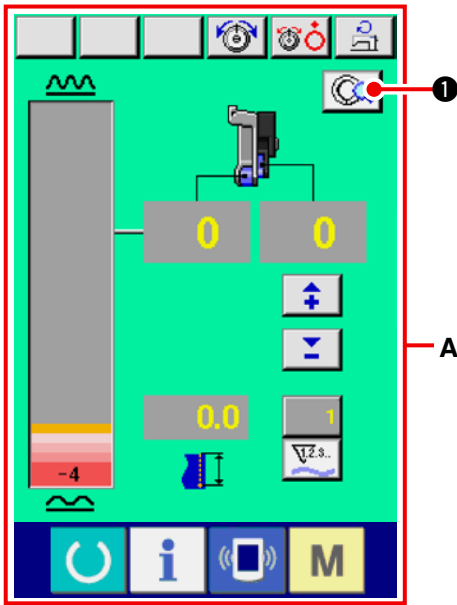
İnterlok modu **A**'dan adım modu **B**'ye değiştirme


"İnterlok modu neye benzer ?"

Bu mod "büzgü miktarı"nın yardımcı pedal miktarının interlok ile değiştiği moddur.

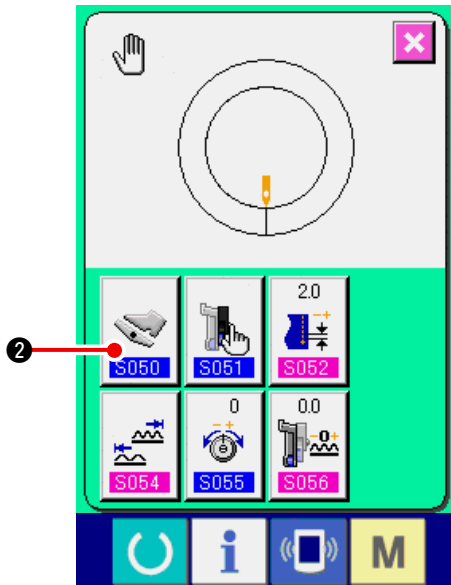
"Adım modu neye benzer ?"


Adım modu "büzgü miktarı" artışının yardımcı pedal ön kısmına basıldığında +1 arttığı ve Yardımcı pedal arka kısmına basıldığında "büzgü" miktarının-1 azaldığı moddur.

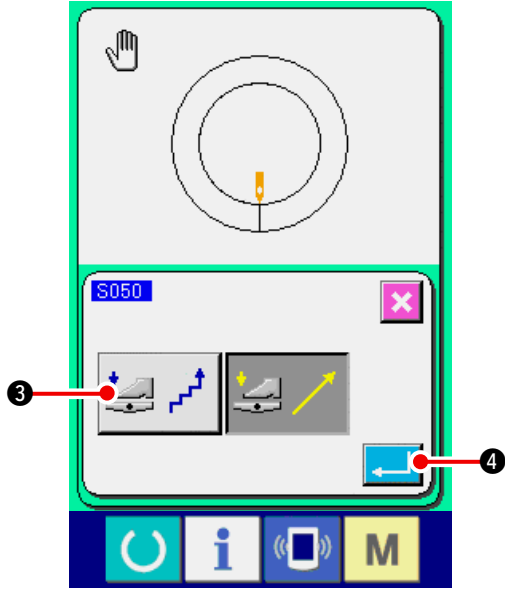



1) MANUEL AYRINTI AYAR butonuna  1 basın.

* **A** interlok mod ekranıdır.




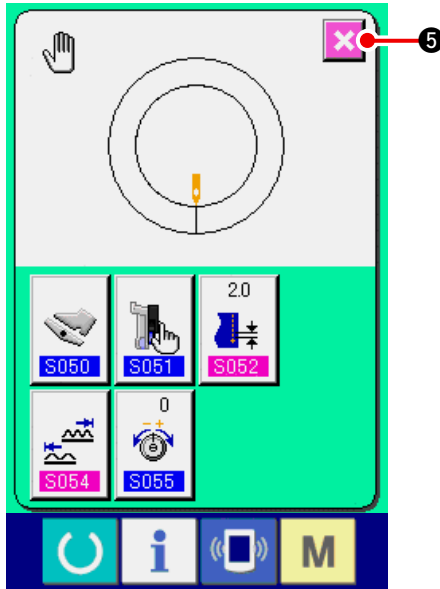
2) YARDIMCI PEDAL KULLANMA MODU SEÇİM butonuna  2 basın.




3) ADIM MODU SEÇME butonuna  3 basın

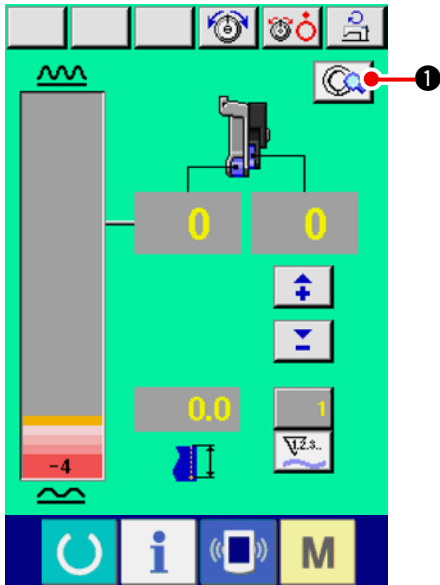
* Adım modu seçildiğinde, büzgü miktarı aralık ayarı **S054** – 4 ila + 35 arasında sabitlenir.


4) ENTER butonuna  4 basın.

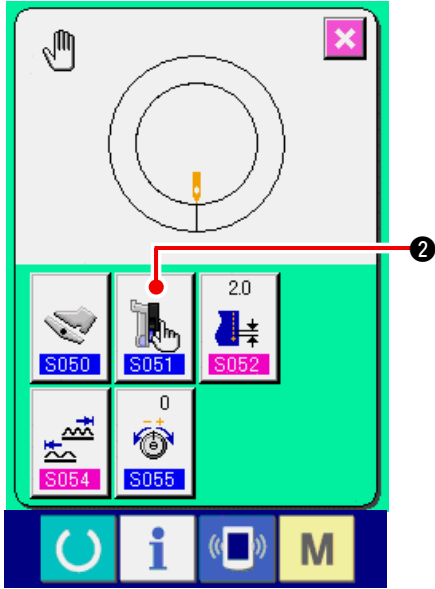


5) İPTAL butonuna  5 basın.

(2) Yardımcı besleme kullanma modunun değiştirilmesi <yardımcı besleme mod seçimi>



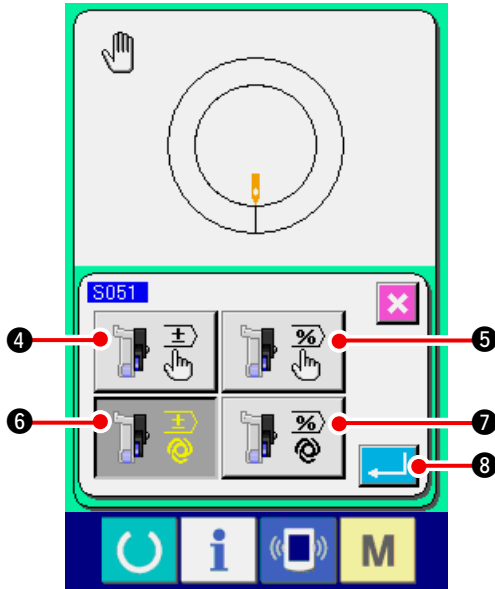
1) MANUEL AYRINTI AYAR butonuna  1 basın.



2) YARDIMCI BESLEME MODU SEÇİM butonuna



2) basın.



3) Yardımcı besleme kullanma modunu seçin.



4 : Sabit değer, sayılar ile manuel olarak girilebilir ve ayarlanabilir.



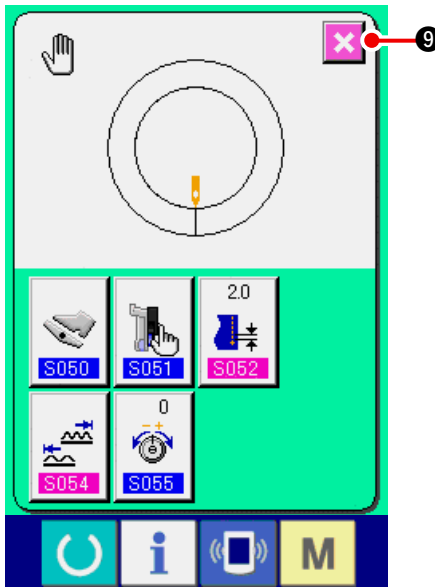
5 : Sabit değer, oran (%) ile manuel olarak girilebilir ve ayarlanabilir.





6 : Büzgü miktarı interlok işlemi yapılır. Ayar sayı girişiyle [106. Sayfada "11-1 \(3\) Yardımcı besleme interlok modunun ayarlanması"](#) ile yapılır.





7 : Büzgü miktarı interlok işlemi yapılır. Oran (%) girişi [106. Sayfada "11-1 \(3\) Yardımcı besleme interlok modunun ayarlanması"](#) ile ayar yapılır.

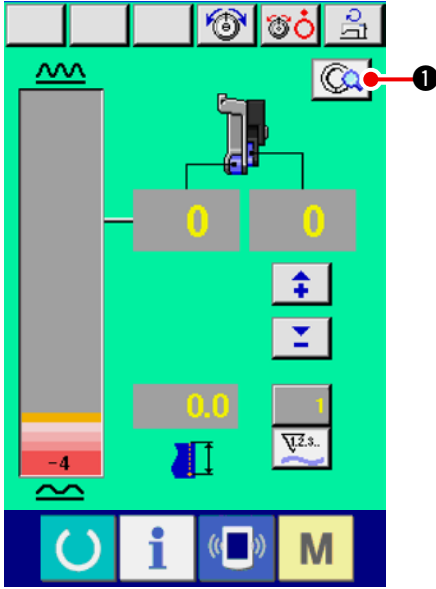


4) ENTER butonuna  8) basın.

5) İPTAL butonuna  9) basın.

(3) Yardımcı besleme interlok modunun ayarlanması <Yardımcı besleme interlok modu ayarı>

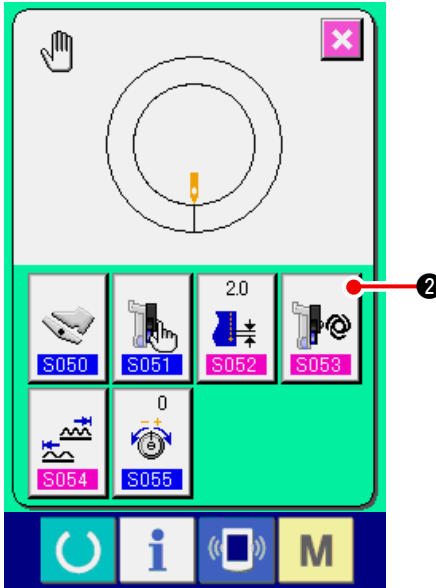
Önceki madde 3'ün  6 veya  7 si "11-1 (2) Yardımcı besleme kullanma modunun değiştirilmesi" seçildiğindeki ayardır.



1) MANUEL AYRINTILAR AYAR butonuna



1 basın.



2) YARDIMCI BESLEME İTERLOK MODU AYAR

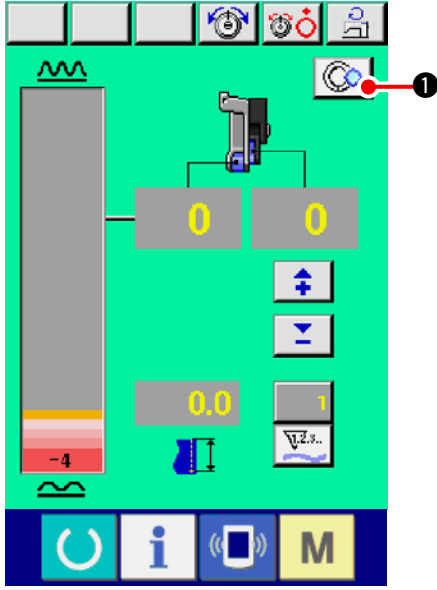
butonuna




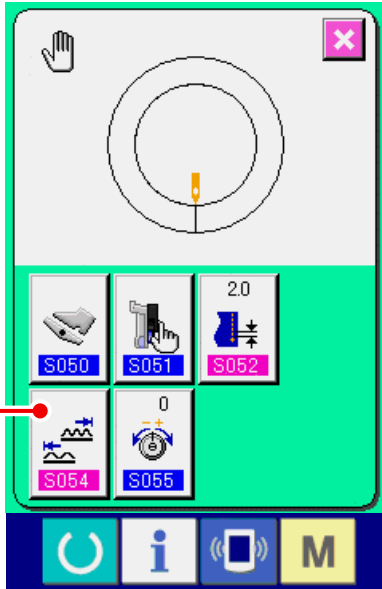
2 basın.

(4) Büzgü miktarı aralığının ayarlanması <Büzgü miktarı aralığı ayarı>

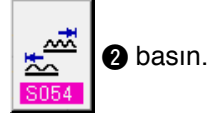
"11-1 (1) Yardımcı pedal kullanma modunun değiştirilmesi"de interlok modu seçildiğindeki ayardır.



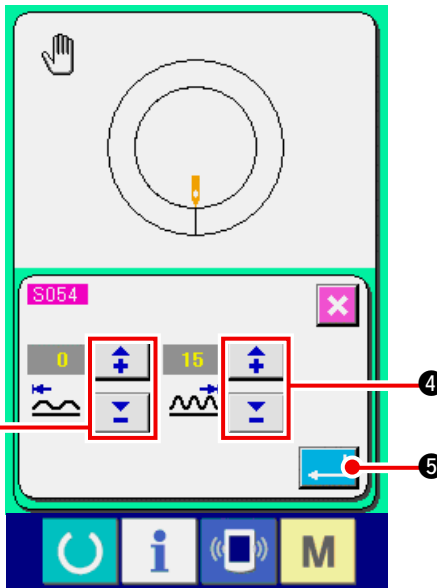
1) AYRINTI AYAR butonuna  1 basın.





2) BÜZGÜ MİKTARI ARALIK AYAR butonuna




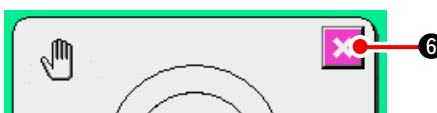
2 basın.




3)  3 butonlarıyla büzgü miktarı alt limit değerini girin.

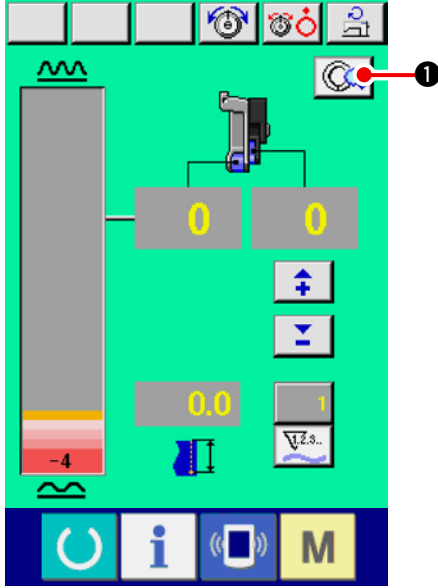
4)  4 butonlarıyla büzgü miktarı üst limit değerini girin.

5) ENTER butonuna  5 basın.



6) İPTAL butonuna  6 basın.

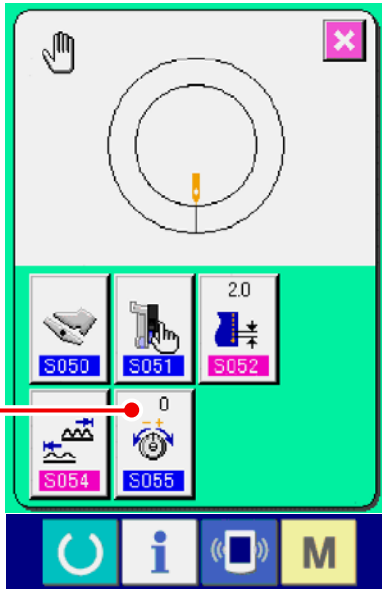
(5) Karşılık iplik geriliminin ayarlanması <Karşılık iplik gerilim ayarı>



1) MANUEL AYRINTILAR AYAR butonuna



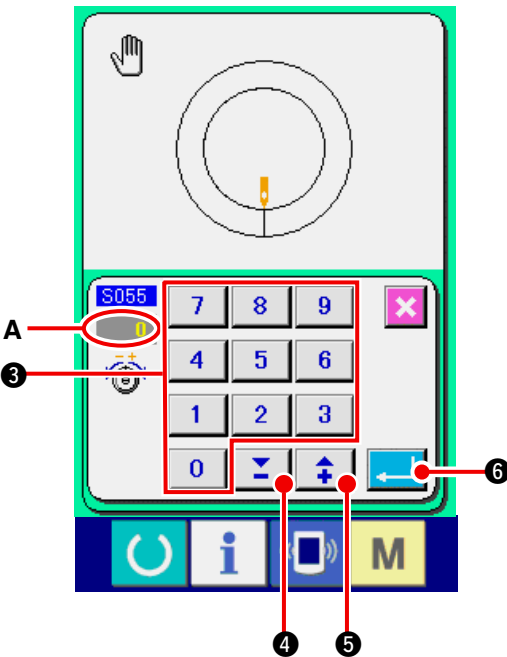
1 basın.



2) KARŞILIK İPLİK GERİLİM AYAR butonuna



2 basın.



3) "Karşılık iplik gerilimi ayar değeri"ni A, 0 ile



9

3

arasındaki sayısal tuşlara ya da ▼▲

butonlarına ▼ (4) (▲ (5) basarak değışı-

rin.

4) ENTER butonuna



6

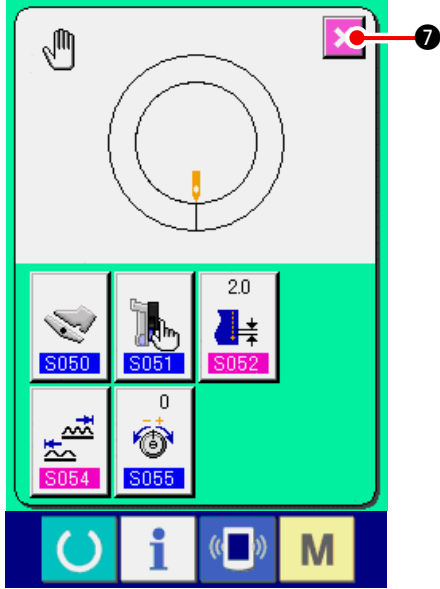
basın.


4) ENTER butonuna



6

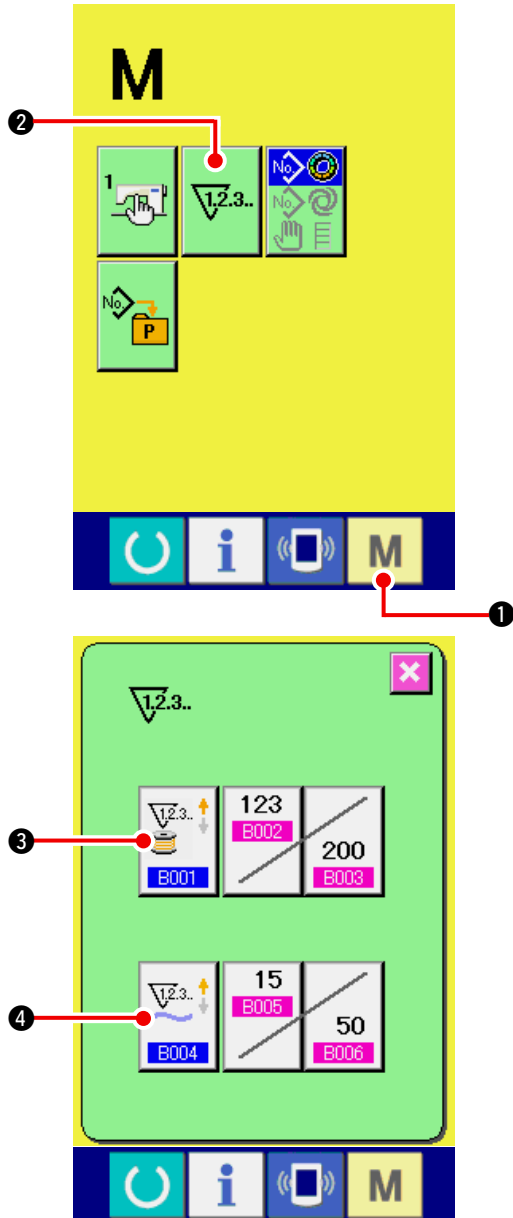
basın.



5) İPTAL butonuna  7 basın.


12. SAYACIN KULLANILMASI

12-1 Sayaç ayar prosedürü



1) Sayaç ayar ekranını görüntüleyin.

MOD tuşuna  1 basıldığında, SAYAÇ


AYAR butonu  2 görüntülenir.

Bu butona basıldığında, sayaç ayar ekranı görüntülenir.

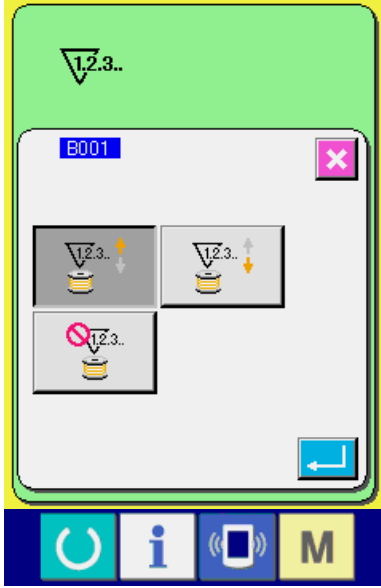
2) Sayaç türü seçimi

Bu dikiş makinesinde iki tür sayaç bulunur, sunlar, dikiş sayacı ve parça sayısı sayacıdır. Sayaç türü seçim ekranını görüntülemek için


DİKİŞ SAYACI TÜR SEÇİMİ butonuna  3

veya ADET SAYISI TÜR SEÇİM butonuna  3

4 basın. İlgili sayaç türleri ayrı ayrı ayarlanabilir.




[Dikiş Sayacı]

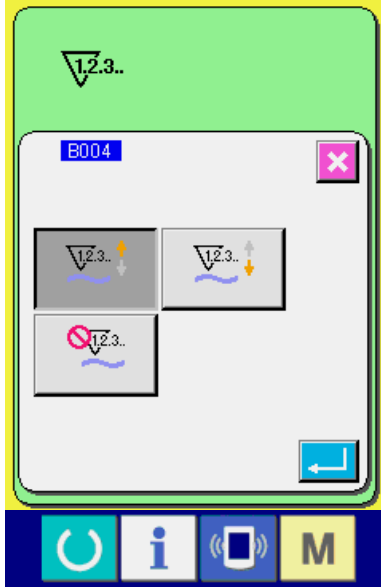
YUKARI Sayaç  :

Her dikiş dikildiğinde, mevcut rakam yukarı yönde artar. Mevcut değer ayarlanmış değere eşit olduğunda sayım ekranı gösterilir.

AŞAĞI SAYAÇ  :

Her dikiş dikildiğinde, mevcut rakam aşağı yönde azalır. Mevcut değer "0" rakamına eşit olduğunda sayım ekranı gösterilir.


Sayaç kullanılmıyor  :




[Parça sayısı sayacı]

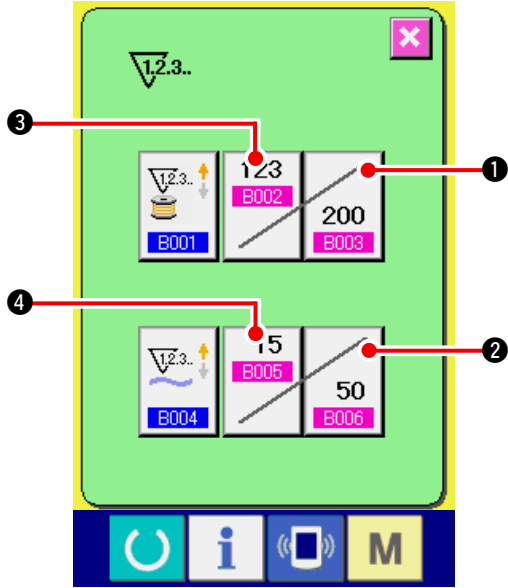
YUKARI Sayaç  :

Her gömlek kolu dikildiğinde (manüel dikiş durumunda) iplik her kesildiğinde, mevcut değer yukarı yönde artar. Mevcut değer ayarlanan değere eşit olduğunda, sayaç ekranı gösterilir.

AŞAĞI Sayaç  :

Her gömlek kolu dikildiğinde (manüel dikiş durumunda) iplik her kesildiğinde, mevcut değer aşağı yönde azalır. Mevcut değer "0" rakamına eşit olduğunda, sayaç ekranı gösterilir.

Sayaç kullanılmıyor  :



3) Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

Dikiş sayacının kullanılması durumunda DİKİŞ SAYACI AYAR DEĞERİ DEĞİŞTİRME butonuna



1 basın ve parça sayısı sayacının kul-

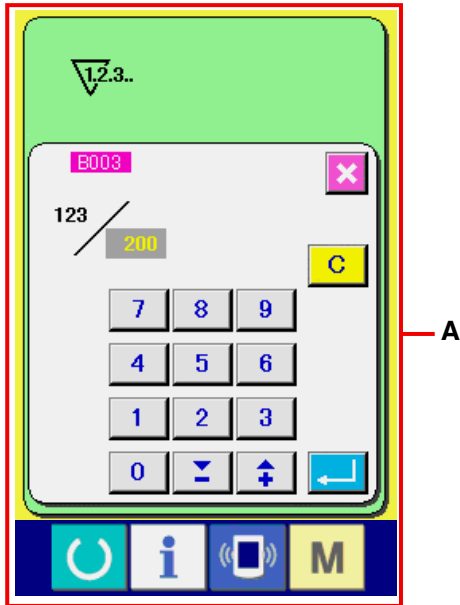
lanılması durumunda PARÇA SAYISI SAYACI

AYAR DEĞERİ DEĞİŞTİRME butonuna



2 basın, böylece ayar değeri giriş ekranı görü-

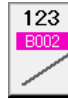
nür. Buraya ayar değerini girin.
(Ekran A'ya başvurun.)



4) Sayaç mevcut değerinin değiştirilmesi

Dikiş sayacının kullanılması durumunda DİKİŞ SAYACI MEVCUT DEĞER DEĞİŞTİRME buto-

nuna



3 basın ve parça sayısı sayacının

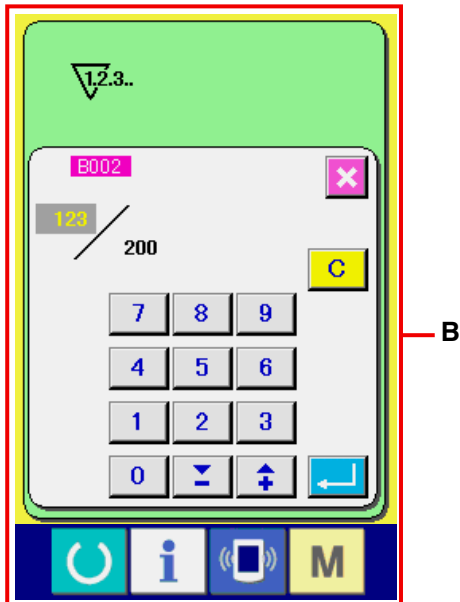
kullanılması durumunda PARÇA SAYISI SAYACI MEVCUT DEĞER DEĞİŞTİRME butonuna



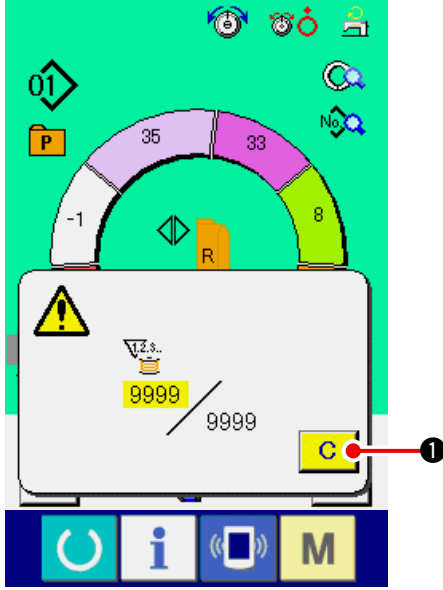
4 basın, böylece ayar değeri giriş ekranı

görünür. Buraya mevcut değeri girin.

(Ekran B'ya başvurun.)



12-2 Yukarı sayımı bırakma prosedürü



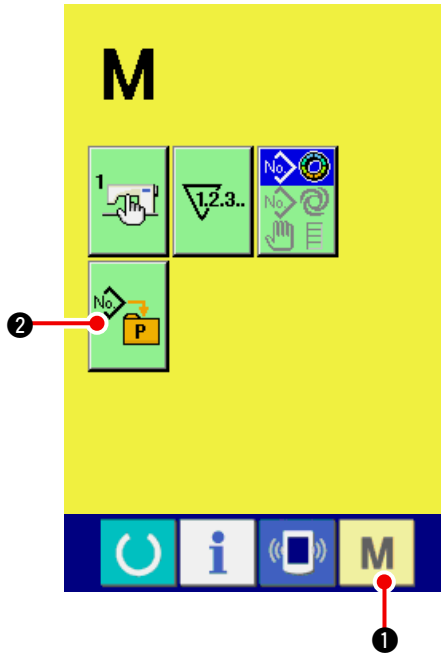
Dikiş işlemi esnasında en son sayıya ulaşıldığından, Yukarı sayım ekranı görülecektir ve bip uyarısı verilecektir. Sayacı sıfırlamak için TEMİZLE butonuna **C** ① basın. Bu durumda ekran dikiş ekranına dönecektir. Akabinde sayaç yeniden yukarı yönde saymaya başlayacaktır.

13. KALIBI DOĞRUDAN SEÇME BUTONUNA KAYDETME VE BU BUTONDAN ÇIKARMA

Yönelt butonlarıyla sıkça kullanılan kalıp numarasını kaydedin.

Kalıplar bir kez kaydedildiğinde, kalıp seçimi sadece butona basılarak kolaylıkla seçilebilir.

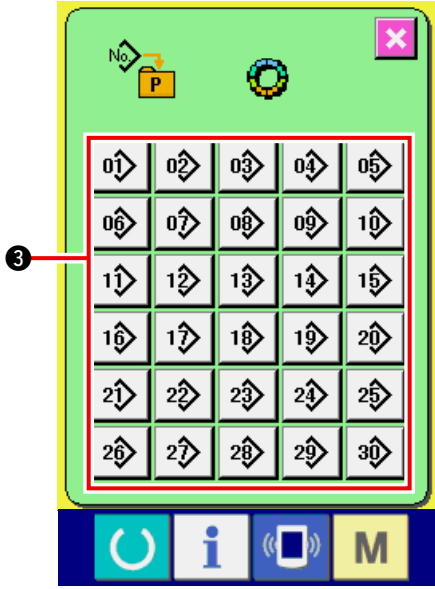
13-1 Nasıl kaydedeceksiniz



1) Direkt kalıp ekranına gelip **M** ① butonuna basıldığında, ekranda direct kalıp kaydet butonu

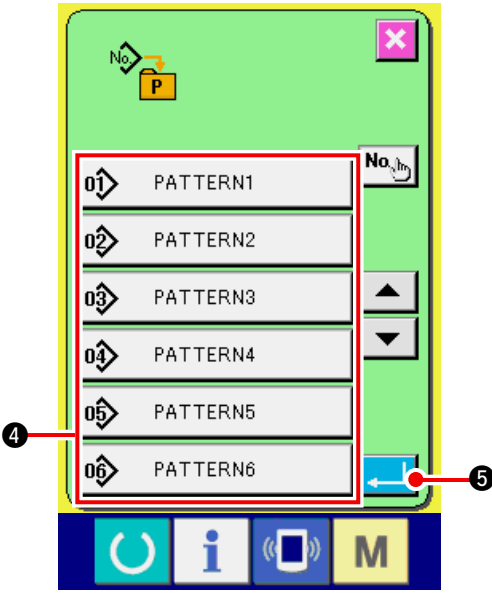


Bu butona basıldığında, direkt kalıp kayıt ekranı görülür.



2) Kaydedilecek butonu seçin.

Direkt kalıp olarak 30 farklı kalıp kaydedilebilir. 30 direkt butonu 3 ekranda belirir. Kaydetmek istediğiniz yerde bulunan butona bastığınızda, kalıp numarası listesi ekranda belirir.



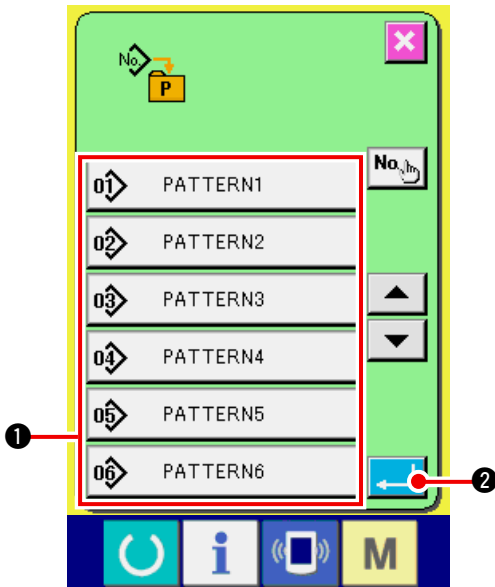
3) Kaydedilecek kalıp numarasını seçin.

Kalıp numarası butonuyla 4 kaydetmek istediğiniz kalıbı seçin. Seçilen butona iki kez basıldığında seçimden vazgeçilir.

4) Direkt kalıbı kaydedin.

ENTER butonuna 5 basıldığında direkt kalıp kaydı sonlandırılır ve direkt kalıp numara kaydı ekranı gösterilir. Kayıtlı kalıp numarası direkt butonunda gösterilir.

13-2 Çıkarma Yöntemi



1) Çıkarılacak kalıp numarasını seçin.

Kalıp numarası nasıl kaydedilir başlıklı 2) numaralı öğede kalıp numarası liste ekranına geçtikten sonra, kalıp numarası düğmelerini 1 kullanarak kayıtlı kalıp numaraları arasından çıkarmak istediğiniz kalıp numarasını seçin.

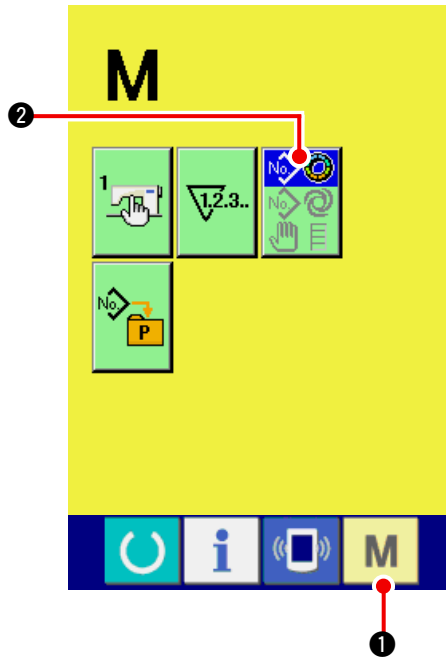
2) Doğrudan dikiş çeşidini kaldırın.

ENTER düğmesine 2 basıldığı zaman, doğrudan dikiş çeşidini kaldırma işlemi tamamlanmış olur ve doğrudan dikiş çeşidi numarası kayıt ekranı görünümüne geçilir.

13-3 Satın alırken kayıtlı olan durum


Satın aldığınızda Kalıp No : 1 – 10 kayıtlıdır.

14. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ




1) Dikiş seçim ekranını gösterin.

MOD butonuna **M** ① basıldığında, MOD SE-


ÇİM butonu  ② ekranda görülür.


2) Dikiş modunu seçin.


Dikiş dikmek istediğiniz dikiş modunu seçmek

için MOD SEÇİM butonuna  ② basın.

* Dikiş modu seçim düğmesinin görüntüsü hali hazırda seçilmiş olan dikiş moduna göre değişir.

Yarı-otomatik dikiş seçildiğinde : 

Tam-otomatik dikiş seçildiğinde : 

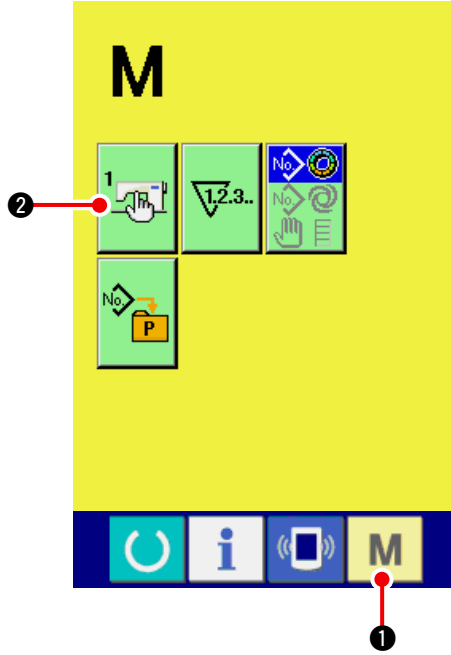
Manüel dikiş seçildiğinde : 

3) Dikiş modunu belirleyin.

MOD tuşuna **M** ① basıldığında Dikiş modu veri girdi ekranı görülür.

15. HAFIZA DEĞİŞİM VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

15-1 Hafıza değişim verilerinin değiştirilmesi işlemleri



- 1) Hafıza değişim veri listesi ekranını görüntüleyin.


MOD butonuna **M** 1 basıldığında, HAFIZA

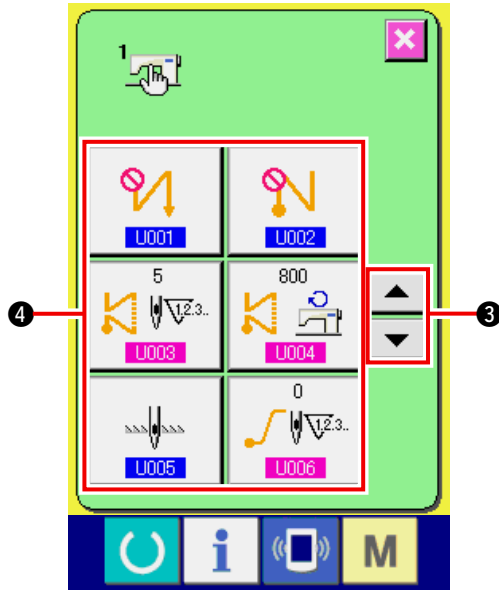
DEĞİŞİM butonu  2 ekranda görülür.

Bu tuşa basıldığında, hafıza değişimi veri listesi ekranı ekrana gelir.

- 2) Değiştirmek istediğiniz hafıza değişimi butonunu seçin.

YUKARI/AŞAĞI DOLAŞMA butonuna 

 3 basın ve değiştirmek istediğiniz 4 veri maddesi butonunu seçin.




- 3) Hafıza değişimi verilerini değiştirin.

Hafıza değişimi verilerini değiştirin. Hafıza değişimi verilerinde piktografları seçebileceğiniz ve rakamları değiştirebileceğiniz veri unsurları bulunmaktadır. Pembe renkli rakamları **U003** değiştirmek için veri maddeleri üzerinde yer almaktadır ve ayarlanan değer değişim ekranında on tuşla ve +/- butonlarıyla değiştirilebilir.

Piktograf seçmek için mavi renkli rakamları **U001** veri maddeleri üzerinde bulunmaktadır ve değiştirme ekranında gülen piktograflar seçilebilir.




















Hafıza değişimi verileriyle ilgili detaylar için [117. Sayfada "15-2 Hafıza değişimi veri listesi"](#) ne başvurun.


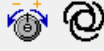











 On tuşlu ileti ekranında eksi rakam girerken, "0" girdikten sonra eksi butonuna basın ve rakamı girin.









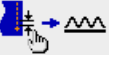








15-2 Hafıza değişimi veri listesi

1) Seviye 1

Hafıza değişimi verileri (seviye 1) dikiş makinalarının yaygın şekilde sahip oldukları hareket verileri ve tüm dikiş kalıplarında, yaygın şekilde çalışan verilerdir.

No.	Madde	Ayar Aralığı	Yazı birimi	Başlangıç ekranı
U001	Dikişe başlama seçiminde ters teyel Seçim yok, tek ve çift seçeneklerinden birini seçin.  : Yok  : Tek  : Çift	---	---	Yok
U002	Dikiş sonu seçiminde ters teyel Seçim yok, tek ve çift seçeneklerinden birini seçin.  : Yok  : Tek  : Çift	---	---	Yok
U003	Ters teyelli teyel sayısı Dikiş başlangıcındaki teyel sayısı Ve dikiş sonunda ayarlanan teyel sayısı. 	0 ile 19	1 teyel	5 teyel
U004	Ters teyel hızı Dikiş başlangıcında ve dikiş sonunda Ayarlanan ters teyel hızı. 	200 ile 3000	10sti/min	800sti/min
U005	Durma anında iğnenin pozisyonu Dikiş esnasında geçici durma anındaki iğne pozisyonu seçilir.  : AŞAğI  : YUKARI	---	---	AŞAğI
U006	Yumuşak başlangıç ayarındaki teyel sayısı Dikiş başlangıcındaki yumuşak başlangıç teyel sayısı. 	0 ile 9	1 teyel	0 teyel
U007	Yumuşak start hız ayarı Dikiş başlangıcındaki yumuşak başlangıç hızı. 	200 ile 2000	10sti/min	800sti/min
U008	Sıkıştırma dikiş seçimi Seçim yok, sadece başlangıçta, sadece sonda ve hem başlangıçta hem de sonda seçeneklerinden birini seçin.  : Yok  : Start  : Son  : Her ikisi	---	---	Yok
U009	Sıkıştırma teyeli sayısı Sıkıştırma dikiş teyel sayısı ayarlanır. 	0 ile 9	1 teyel	0 teyel
U010	Kondensation hız ayarı Sıkıştırma dikişinin hızı ayarlanır. 	200 ile 2000	10sti/min	800sti/min
U011	Bekleme durumundaki baz gerilim Bekleme durumundaki (dikiş sũresi hariç) baz gerilim ayarlanır. 	0 ile 200	1	20


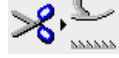

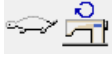
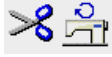


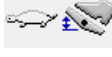








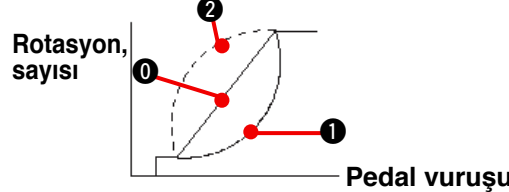
No.	Madde	Ayar Aralığı	Yazma birimi	Başlangıç ekranı
U012	<p>Karşılık gerilim modunun seçilmesi Manüel (rakamsal değer), manüel (seviye) ve otomatik seçeneklerinden Birini seçin.</p> <p> : Rakamsal değer  : Seviye</p> <p> : Otomatik</p> <p>Manüel ayar işlemi için (rakamsal değer), 124. Sayfada "15-3 (1) Karşılık gerilim kılavuzunun açıklanması (sayısal değer)" bölümüne başvurun.</p>	---	---	Manüel rakamsal (değer)
U013	<p>Karşılık gerilim manuel (seviye) ayarı Bu madde U012 karşılık gerilim modu seçiminde "manuel (seviye)" seçildiğinde ekranda görülür. Her seviye için karşılık gerilim değeri ayarlanır. → 126. Sayfada "15-3 (2) Karşılık gerilim kılavuzunun açıklanması (seviye)" bölümüne başvurun.</p>	- 200 ile 200	1	Seviye 1) 10 Seviye 2) 20 Seviye 3) 30
U014	<p>Karşılık gerilim otomatik ayarı Bu madde U012 karşılık gerilim modu seçiminde "otomatik" seçildiğinde ekranda görülür. Her bir büzgü miktarı için karşılık gerilim değeri Ayarlanır. → 129. Sayfada "15-3 (3) Karşılık gerilim otomatığının açıklanması" açıklamasına Başvurun.</p>	büzgü miktarı - 4 ile 35 Karşılık gerilim değeri - 200 ile 200	---	---
U015	<p>Büzme yumuşatma fonksiyonu ayarı Büzgü yumuşatma fonksiyonunun kullanımı seçilir. 131. Sayfada "15-4 Büzgü rahatlatma işlevinin açıklaması" Başvurun.</p> <p> : Kullanılmıyor  : Kullanımda</p>	---	---	Kullanılmıyor
	<p>Büzme yumuşatma fonksiyonu ayarındaki teyel sayısı Büzme yumuşatma fonksiyonundaki teyel sayısı ayarlanır.</p> <p></p>	1 ile 20	1 teyel	1 teyel
	<p>Büzme yumuşatma fonksiyonu büzme miktarı ayarı Büzme yumuşatma fonksiyonunun büzme miktarı ayarlanır.</p> <p></p>	1 ile 35	1	1
U016	<p>Dikiş anında veri depolama fonksiyonu Dikiş ekranında verilerin depolanıp depolanmadığı veya verilerin ne zaman değiştirildiği seçilir. * Kısmi büzme miktarının depolanmasını/depolanmamasını seçmekle, kısmi büzme miktarının kompanze edilmesi veya stop detaylı bilgisi değiştirilir.</p> <p> : Depolama yok  : Depolama</p>	---	---	Depolama
U017	<p>Basamak seçiminin değişim anında sesli uyarı verme ayarı Basamak değiştirildiğinde sesli uyarının verip verilmeyeceği ayarı yapılır</p> <p> : Sesli uyarı yok  : Sesli uyarı</p>	---	---	Sesli uyarı yok
U018	<p>Yardımcı pedal kullanımının seçilmesi Yardımcıpedalin kullanımı seçilir.</p> <p> : Kullanılmıyor</p> <p> : Kullanım ① Büzme miktarı yardımcı pedala basma miktarına değişir.</p> <p> : Kullanım ② Yardımcı pedalın ön bölümüne basmakla büzme miktarı +1 derece artar ve geri bölümüne basmakla -1 derece azalır.</p> <p>→ Manuel mod için 103. Sayfada "11-1 Ayrıntılı ayar değerinin değiştirilmesi" bölümüne bakınız.</p>	---	---	Kullanım ②














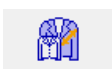


No.	Madde	Ayar Aralığı	Yazım birimi	Başlangıç Ekranı
U019	<p>Büzmeden vazgeçilmesi anahtarının kullanılması seçimi Büzmeden vazgeçilmesi anahtarının kullanılması seçilir.</p> <p> : Kullanılmıyor</p> <p> : Büzme yapmadan kullanım</p> <p> : Geri beslemeli teyel kullanımı</p> <p> : Hem büzme yapmadan hem de ip kesme iptal şeklinde kullanım</p> <p> : Hem geri teyelleme hem de ip kesme iptal şeklinde kullanım</p> <p>* Anahtar geri teyelleme şeklinde kullanıldığında, geri teyelleme düğmesi ekran seçimi ile ekran ayarı yapıldığında büzmenin iptali düğmesi paneled görülür. K026</p> <p>* Bu ayar, manuel mod için geçersiz olur.</p>	---	---	Büzme yapmadan kullanım
U020	<p>Diz anahtarının kullanılması Adım değişiminde diz anahtarının kullanılıp kullanılmayacağı seçilir.</p> <p> : Kullanılmıyor  : Kullanımda</p>	---	---	Kullanımda
U021	<p>Aralık seçiminin değiştirilmesi anında büzme miktarını kilitleme işlevi Aralık seçiminin değiştirilmesi anında her basamakta büzme miktarının aralık miktarındaki değişime göre düzeltilip Düzeltilmeyeceği seçilir.</p> <p> : Değişim yok  : Değişim</p>	---	---	Değişim yok
U022	<p>Seçim yönündeki iplik kesilmesi anda ekran değiştirme işlevi Son basamağın dışındaki bir basamakta ip kesme işlemi yapıldığında Ekranın değiştirilip değiştirilmeyeceği seçilir.</p> <p> : Değişim yok  : Değişim</p>	---	---	Değişim yok
U023	<p>Yardımcı besleme girdi modunun seçimi Ofset rakamsal değer veya % oran ile yardımcı besleme girdinin Uygulanıp uygulanmayacağı seçilir.</p> <p> : Rakamsal değer  : Oran</p>	---	---	Rakamsal değer
U024	<p>Büzme miktarı artırma/azaltma girdi modu S002 Büzme miktarını artırma/azaltma değer değer girdisinin offset rakamsal değer veya % oranla birlikte yapılıp yapılmadığı seçilir.</p> <p> : Rakamsal değer  : Oran</p>	0 ile 200	1	Rakamsal değer
U025	<p>Start pozisyonu değişim yönünün seçimi Start pozisyonu değişiminin büzme verisi ile kilitlendiği veya sadece start pozisyonun hareket edeceği seçilir.</p> <p> : Büzme verileri ile kilitli</p> <p> : Sadece start pozisyonu hareket eder.</p>	---	---	Büzme verileri ile kilitli

No.	Madde	Ayar Aralığı	Yazım birimi	Başlangıç Ekranı
U026	<p>Dil Seçimi Panelde görülen dil seçilir.</p> <p>日本語 Japonca English İngilizce</p> <p>中文简体字 Çince 中文繁體字 Çince (basitleştirilmiş) (geleneksel)</p> <p>Español İspanyolca Italiano İtalyanca</p> <p>Français Fransızca Deutsch Almanca</p> <p>Português Portekizce Türkçe Türkçe</p> <p>Tiếng Việt Vietnamca 한국어 Korece</p> <p>Indonesia Endonezya dili Русский Rusça</p>	---	---	Seçim yok

2) Seviye 2


MOD anahtarı 6 saniye süreyle basılı tutulduğunda hafıza anahtarı verisi (seviye 2) düzenlenebilir.

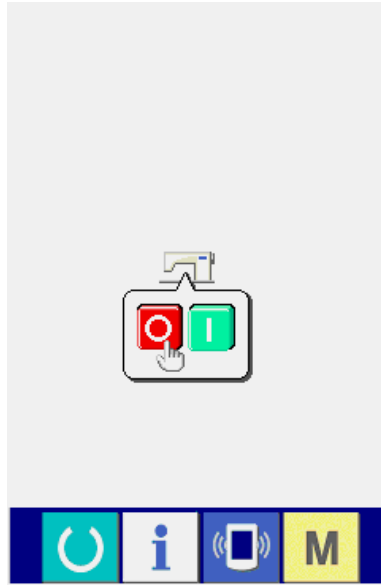
No.	Madde	Ayar aralığı	Yazım birimi	Başlangıç ekranı
K001	İp kesildikten sonra pres pozisyonunun seçilmesi İp kesildikten sonra pres pozisyonu ayarlanır.  : AŞAĞI  : YUKARI	---	---	YUKARI
K002	Azami dikiş hızı ayarı Dikiş makinesinin azami dikiş hızı ayarlanır. 	200 ile 3500	10sti/min	3500sti/ min
K003	Düşük hızda dikiş ayarı Dikiş makinesinin asgari dikiş hızı ayarlanır. 	200 ile 400	5sti/min	200sti/min
K004	İplik kesme dikiş hızı ayarı Kesme anındaki dikiş hızı ayarlanır. 	100 ile 250	5sti/min	160sti/min
K005	Bu işlev el lambası yanıp söndüğünde ayarlanır. 0 : Yanıp sönen ışıktaki azalma işlevi olmaksızın 1 : Düşük etkili → 8 :Yüksek etkili 	0 ile 8	1	0
K006	Rotasyon start pedalına basma güç ayarı Pedalın nötr pozisyondan dikiş makinesinin start Pozisyona geçiş gücü ayarlanır. 	1.0 ile 5.0	0.1mm	3.0mm
K007	Pedal düşük hız seçimi Pedalın nötr pozisyondan dikiş makinesinin hızlı başlangıç Pozisyonuna geçiş bölümü seçilir. 	1.0 ile 10.0	0.1mm	6.0mm
K008	Pedal presinin kaldırılmasının başlangıç ayarı Pedalın nötr pozisyondan elbise pres lifti start pozisyonuna geçen bölümü seçilir. 	- 1.0 ile - 6.0	0.1mm	- 2.1mm
K009	İplik kesimi start pedal vuruşu Pedalın nötr pozisyondan iplik kesme start pozisyonuna geçen bölümü seçilir. 	- 1.0 ile - 6.0	0.1mm	- 5.1mm
K010	Pedal azami rotasyon sayısına ulaşacak şekilde basma ayarı Pedalın nötr pozisyondan azami rotasyona ulaşma pozisyonuna geçen bölümü seçilir. 	1.0 ile 15.0	0.1mm	15.0mm
K011	Pedal nötral pozisyon kompenzasyonu Pedalın nötral noktasının kompenzasyon değeri ayarlanır. 	- 15 ile 15	1	- 1
K012	Otomatik lift kaldırma zamanı Pres liftinin kaldırma pozisyonunda bekleme süresi. 	10 ile 600	10saniye	60saniye
K013	Pedal eğrisi seçim işlevi Pedala basma anlamında dikiş makinesinin rotasyonn sayısının Eğrisi seçilir.  0 : Düz çizgi  1 : Kare  2 : Kare kök 	---	---	Düz çizgi

No.	Madde	Ayar aralığı	Yazım birimi	Başlangıç ekranı
K014	İp kesildikten sonar iğneyi kaldırmak için geri rotasyonun seçilmesi İp kesildikten sonar dikiş makinesi ters doğrultuda döner Ve iğne çubuğu üst ölü noktasına yakın bir noktaya gelir.  : Etkisiz  : Etkili	---	---	Etkisiz
K015	Dikiş başlangıcı A/M değişim işlevinde geri teyellemenin seçilmesi Dikiş başlangıcında ters teyellemenin dikiş hızı belirlenir.  : Manüel pedalla çalıştırma veya benzeri hıza uygun  : U004 geri teyelleme hızıyla ayarlanan hıza uygun	---	---	Manüel çalıştırma ile hız
K016	Dikiş başlangıcında ters teyellemeden hemen sonar işlevin Durdurulmasının seçimi Dikiş başlangıcında ters teyelleme tamamlandığında dikiş Makinesinin durdurulması işlevi  : İşlev yok  : İşlev açık	---	---	İşlev yok
K017	Sıkıştırma/EBT değişim hızı EBT başlangıcı anında (dikiş sonundaki ters teyelleme) Başlangıç hızı ayarlanır. 	0 ile 250	10sti/min	170sti/min
K018	Yeniden dene işlevinin seçimi Dikiş makinesi kilitlendiğinde makineyi ters yönde Çevirdikten sonar azami torkla dikiş makinesinin normal Yönde çevrilmesi işlevi seçilir.  : Yeniden dene işlevi yok  : Yeniden dene işlevi ile	---	---	Yeniden dene işlevi yok
K019	Dikiş makinesi başlama eğrisinin seçimi Dikiş makinesinin başlama eğrisi seçilir.  : Normal eğri  : daha keskin eğri	---	---	Normal eğri
K020	Dikiş makinesinin stop anında pres pozisyonunun seçilmesi Dikiş makinesi geçici olarak durdurulduğunda pres ayağı Pozisyonu seçilir.  : AŞAĞI  : YUKARI	---	---	AŞAĞI
K021	Ebat sınıfı ayarı Yeni kalıp yaratıldığından başlangı. Değeri (ülke beden sınıfı, erkek kadın seçimi ve temel beden ayarlanır). → 133. Sayfada "15-5 Beden sınıfı açıklaması" bölümüne başvurun 	---	---	Japon Centilmen No. 6 3%
K022	Başlangıç aralığının ayarlanması Yeni kalıp yaratıldığından başlangıç aralık Değeri ayarlanır. 	1.5 ile 6.0	0.1mm	2.0mm
K023	Alt besleme miktarı kompenzasyon değeri ayarı Ayarlanan kompenzasyon değeri ve gerçek alt besleme miktarı ayarlanır. 	-1.0 ile 1.0	0.1mm	0mm

No.	Madde	Ayar aralığı	Yazım Birimi	Başlangıç Ekranı
K024	Üst besleme miktarı karşılık değer ayarı Ayarlanan karşılık değeri ve gerçek üst besleme miktarı ayarlanır.	-1.0 ile 1.0	0.1mm	0mm
K025	İplik gerilim eğrisinin seçilmesi İplik gerilim eğrisinin eğimi seçilir.	---	---	Standart
K026	Ters teyelleme tuşu ekranının seçilmesi Dikiş ekranında ters teyelleme tuşu ekranı seçilir.	---	---	Ekran yok
K027	Disk yüksekliği zaman ayarı İplik kesiminin başlamasından itibaren disk yükselme zamanı ayarlanır.	0 ile 40	1	18
K028	Geri kalan ip uzunluğu ayarı İp kesilmesi anından geriye kalan ip uzunluğu ayarlanır. Ayarlanan değer değiştirildiğinde, dik kapama zamanı disk artışı işlevinden değiştirilir.	0 ile 40	1	5



Seviye 2 içeriği değiştirildiğinde, KAPAT butonuna  basıldığında ekran KAPALI ekran konumuna geçer. Dolayısıyla cihazı kapattıktan sonra yeniden cihazı açın.



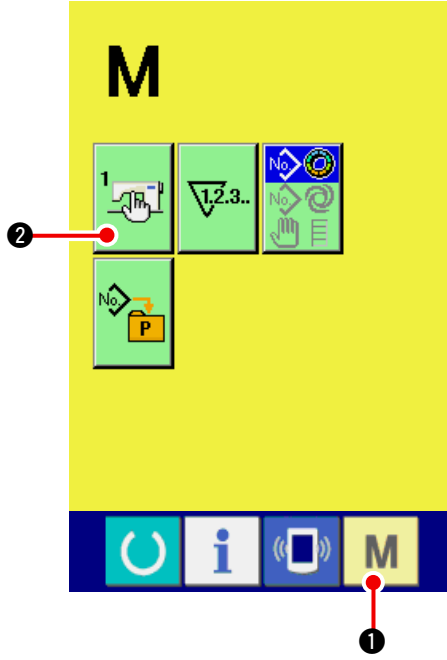
"KAPALI ekran konumu"

15-3 Karşılık iplik geriliminin açıklaması

Dikiş makinesi karşılık gerilim modunu seçmek suretiyle veri girdi ekranındaki ayar prosedürünü ve dikiş ekrandaki basamak ayarı detaylarını değiştirebilir özelliktedir.


(1) Karşılık gerilim kılavuzunun açıklanması (sayısal değer)

Karşılık ip gerilim manüeli (nümerik değer) her basamakta ayarlanabilecek karşılık ip gerilimi Girildiğinde doğrudan girdi nümerik değerinin yoludur. Bir sonraki aşamda ayar işlemi açıklanmaktadır.

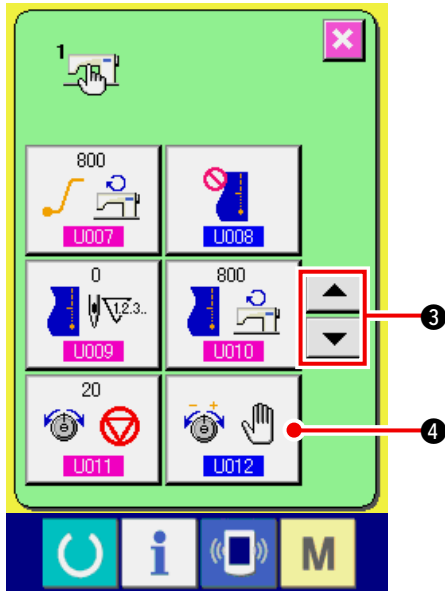


1) Ekran Hafıza değişimi listesini görüntüleyin


Yandaki MOD düğmesine **M** ① basıldığında

da HAFIZA DEĞİŞİM butonu  ② ekranda


görülür. Bu butona basıldığında, hafıza değişim listesine ait ekran görülür.

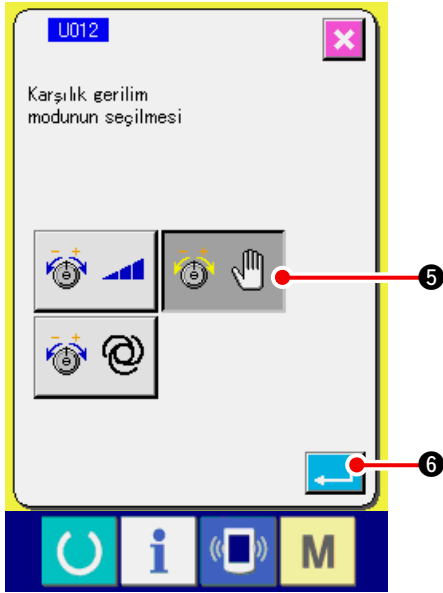


2) Karşılık gerilim modunu seçin.


Karşılık ip gerilimi butonunu  ④ seçmek

için YUKARI / AŞAĞI OK butonlarına 


 ③ basın. Karşılık gerilim modu seçim ekranı görülür.

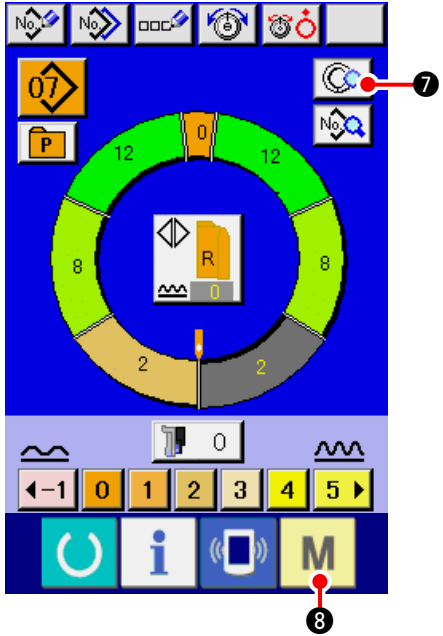



3) Karşılık gerilim manuelini (nümerik değer) etkinleştirine.

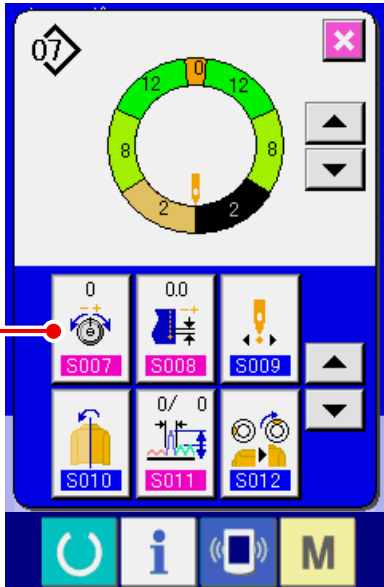
ETKİNLEŞTİR butonuna  5 basın.

4) Karşılık gerilim manuelini (nümerik değer) belirleyin


ENTER butonuna  6 basıldığında, karşılık gerilim modu seçim ekranı kapatılır karşılık gerilim modunun seçimi tamamlanır. Ve ekran hafıza anahtarı liste ekranına döner.

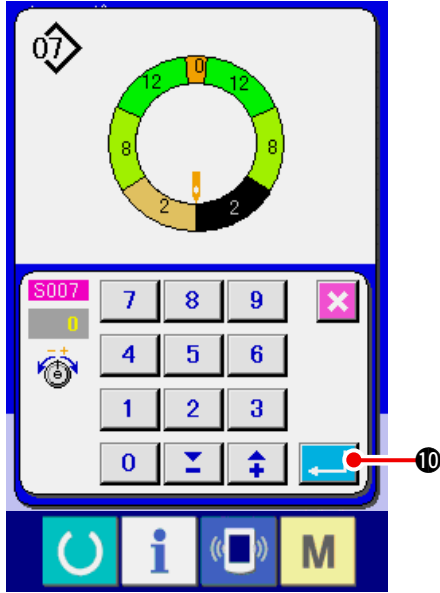


HAZIR anahtarına basıldığında **M** 8, veri girdi ekranı gösterilir. Basamak detayları ekranına geçmek için BASAMAK DETAYLARI butonuna  7 basın.




5) Karşılık gerilimi manüeli (nümerik değer) ayar bölümünü seçin.

Karşılık iplik gerilimi pop-up ekranı görmek için Ekrandaki Karşılık iplik gerilimi butonuna  9 basın.



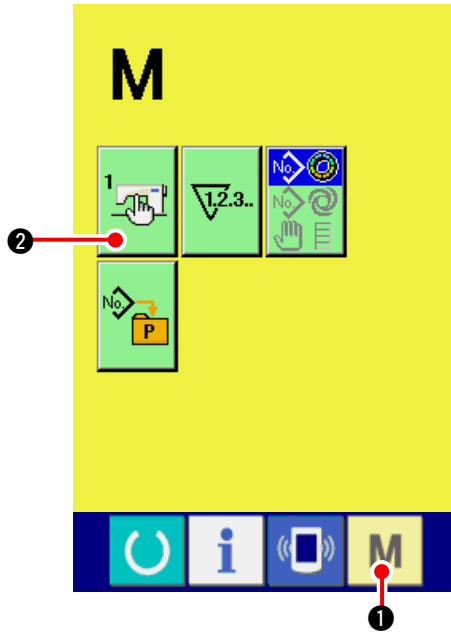
6) Karşılık gerilimi manüeli (rakamsal değer) ayarlayın.

Rakamsal değerle seçilecek basamak için karşılık Gerilim değerini girin. Girilen rakamsal değer offset değeri olarak Hareketli iğne iplik gerilim değerine eklenir veya bu değerden çıkarılır.


ENTER butonuna  10 basıldığında, karşılık gerilimi ayar değerini belirlemek üzere karşılık iplik gerilimi pop-up ekranı kapatılır.


(2) Karşılık gerilim kılavuzunun açıklanması (seviye)

Karşılık ip gerilim manüeli (rakamsal değer) her basamakta ayarlanabilecek Karşılık ip gerilimi girildiğinde seviye seçimi ile girdi sağlamanın yoludur. Sonrasında, ayar prosedürü açıklanmaktadır.

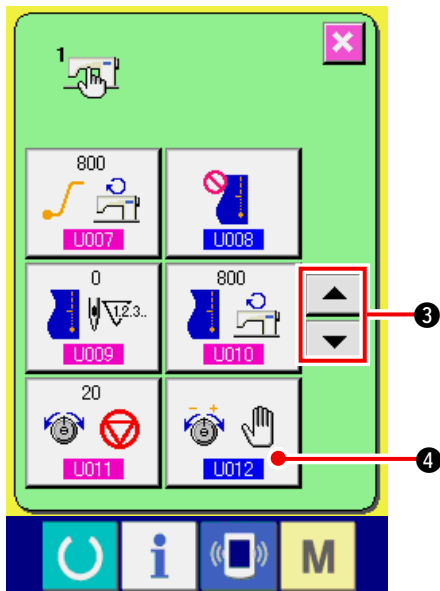


1) Hafıza anahtar listesini gösterin.


Yandaki MOD düğmesine  1 basıldığında,

HAFIZA ANAHTARI butonu  2 ekranda


görülür. Bu butona basıldığında, hafıza anahtar listesinin ekranı görülür.

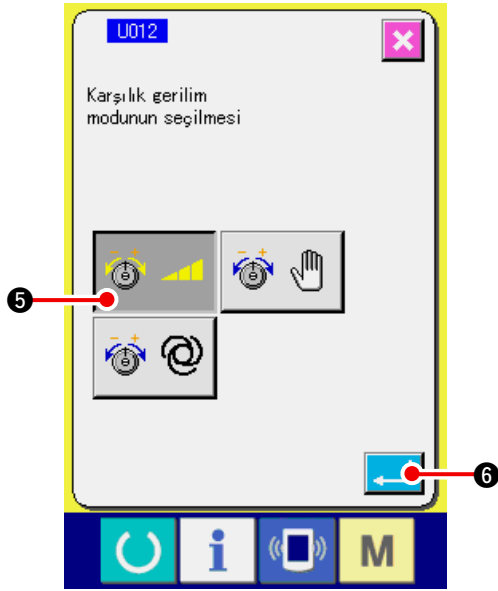


2) Karşılık gerilim modunu seçin.


Karşılık ip gerilimi butonunu  4 seçmek

için YUKARI / AŞAĞI OK butonlarına 


 3 basın. Karşılık gerilim modu seçim ekranı görülür.

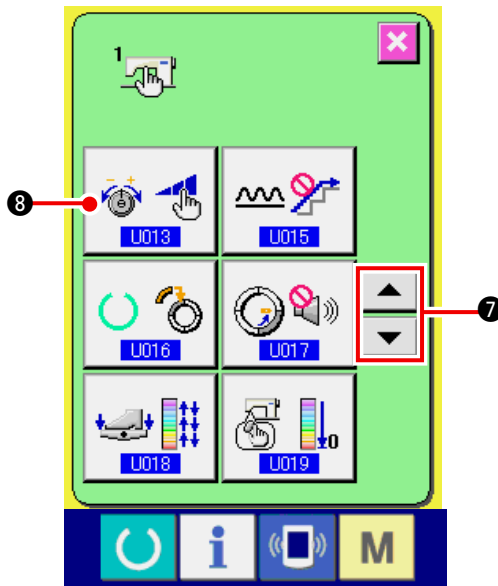


3) **Karşılık gerilim manuelini (seviye) etkinleştirin.**



ETKİNLEŞTİR butonuna  5 basın.

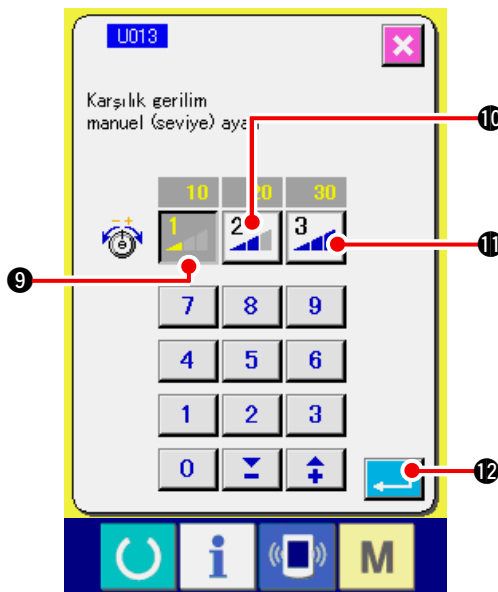
4) **Karşılık gerilim manuelini (seviye) belirleyin.**

ENTER butonuna  6 basıldığında, Karşılık gerilim modu seçim ekranı kapatılır Karşılık gerilim modunun seçimi tamamlanır. Ve ekran hafıza anahtarı liste ekranına döner.





5) **Karşılık gerilim modunu seçin.**


Karşılık gerilim manüel (seviye) butonunu  8 seçmek için YUKARI / AŞAĞI OK butonlarına  7 basın. Karşılık gerilim modu seçim ekranı görülür.




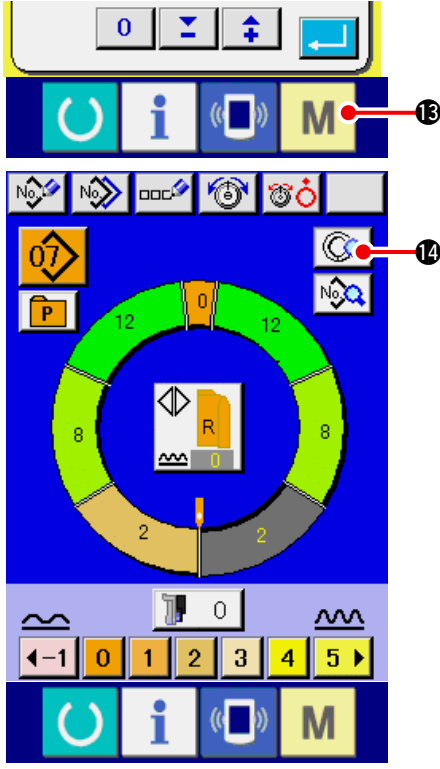
6) **Karşılık ip gerilim manüelinin (seviye) seviyesinin seçilmesi.**


Ayar değerini girmek için SEVİYE 1 butonuna  9 basın.

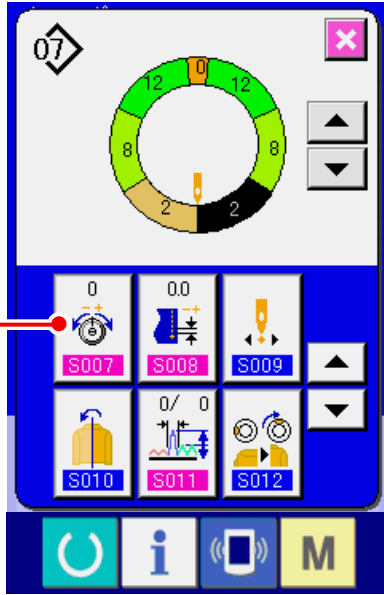
Ayar değerini girmek için SEVİYE 2 butonuna  10 basın.

Ayar değerini girmek için SEVİYE 3 butonuna  11 basın.


Ayar işlemi tamamlandığında, Karşılık gerilim modu seçim ekranından çıkmak için ENTER butonuna  12 basın. Akabinde, Karşılık gerilim manuel (seviye) seçimi tamamlanır. Ve ekran hafıza anahtarı liste ekranını geri döner.

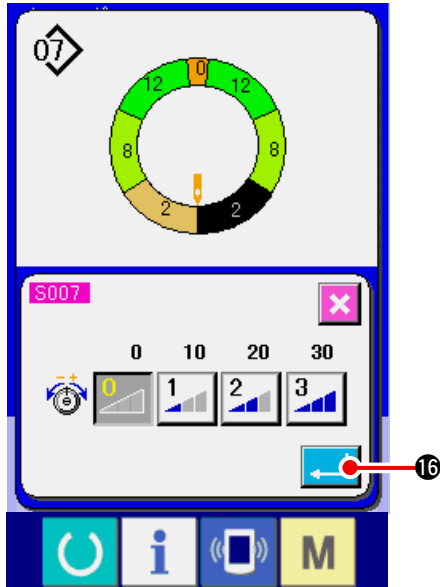


MOD anahtarına **M** 13 basıldığında, veri girdi ekranı gösterilir. Basamak detayları ekranını açmak için BASAMAK DETAYLARI AYARI Butonuna  14 basın.




7) Karşılık gerilim manüel (seviye) ayarının seçilmesi

Karşılık gerilim ekranını görmek için karşılık ip gerilim butonuna  15 basın.



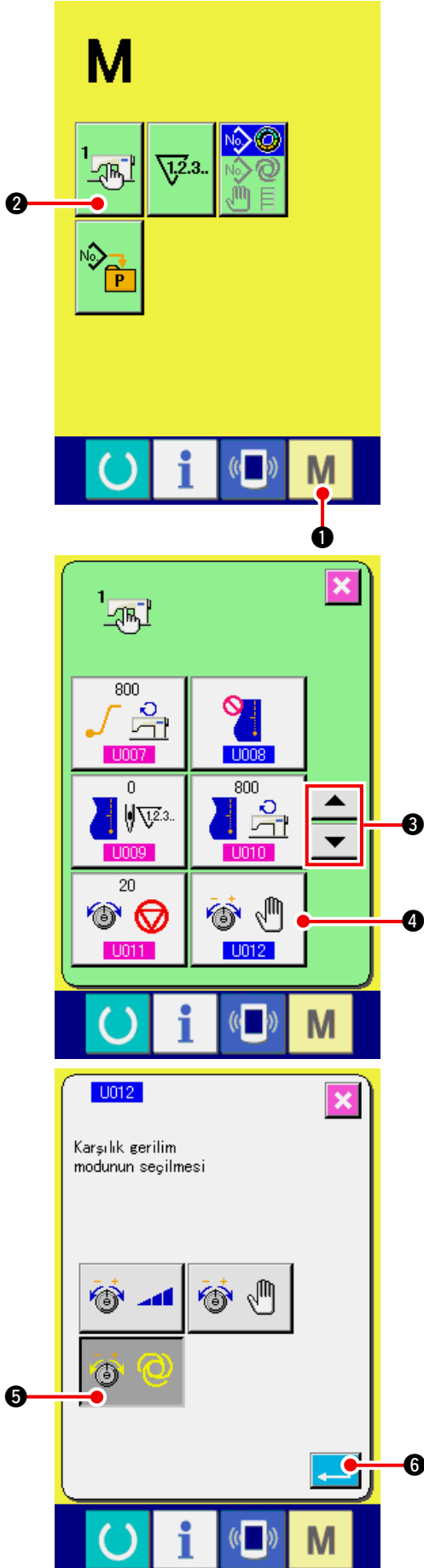
8) Karşılık gerilimi manuelini (seviyesini) ayarlayın.

Seçilecek adım için karşılık ip gerilimini seçin. Karşılık ip gerilim değerinin seçilen seviyeye ayarlanır ve ofset değeri olarak iğne gerilim değerine eklenir veya çıkarılır.

ENTER butonuna  16 basıldığında karşılık ip gerilimi pop-up ekranı kapanır ve karşılık ip gerilim ayar değeri belirlenir. Ve ekran basamak detayları ekranına geri döner.

(3) Karşılık gerilim otomatığının açıklanması

Karşılık ip gerilimi otomatik seçeneği her basamakta karşılık ip geriliminin ayarlanabileceği büzme miktarı değerine göre karşılık ip gerilim değerinin otomatik olarak atanmasının bir yoludur. Akabinde, ayarlama işlemi açıklanacaktır.



1) Hafıza Değişirme Listesi ekranını görüntüleyin.

MODE tuşuna **M** 1 basıldığında HAFIZA

DEĞİŞTİRME butonu 2 ekranda görülür.

Bu butona basıldığında, hafıza değiştirme listesi ekranı görüntülenir.

2) Karşılık gerilim modunu seçin.

Karşılık ip gerilimi butonunu 4 seçmek

için YUKARI / AŞAĞI OK butonlarına

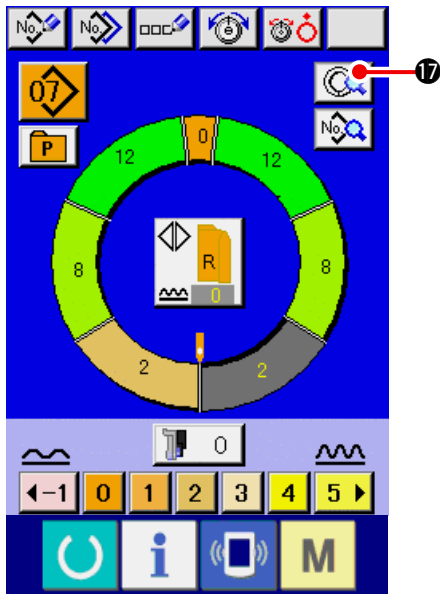
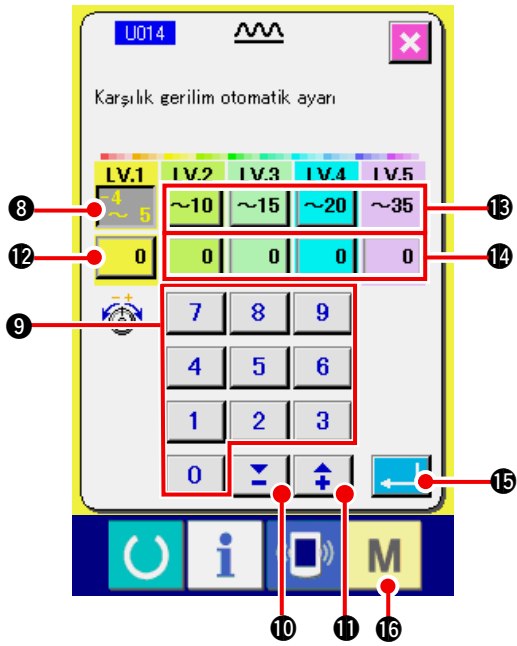
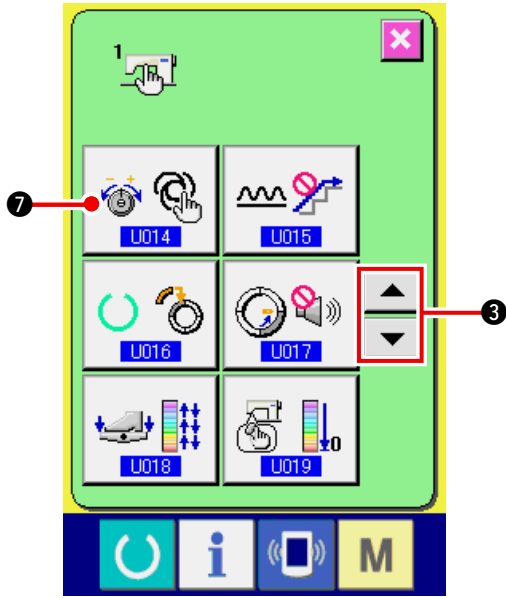
3 basın. Karşılık gerilim modu seçim ekranı görülür.

3) Karşılık gerilim otomatik seçeneğini etkinleştirin.


ETKİNLEŞTİR butonuna 5 basın.

4) Karşılık gerilimi otomatik öğesini tanımlayın.


ENTER butonuna 6 basıldığında, karşılık ip gerilimi ekranı kapanır ve karşılık gerilim modunun seçilmesi işlemi tamamlanır. Ve ekran basamak detayları ekranına geri döner.












5) Karşılık gerilim otomatik ögesi için istenilen ayarları seçin.










Karşılık ip gerilim otomatik tuşunun  7



seçilmesi için YUKARI/AŞAĞI OK butonlarına

 3 basın. Karşılık gerilim modu seçim ekranı görüntülenir.

6) Karşılık ip gerilim otomatik değerini ayarlayın.


1. LV.1 büzgü miktarı aralığı ayar butonuna  -4 5  8 basın. Üst sınır değerini  0 ile  9  9 arasındaki sayısal tuşlara ya da   butonlarına  10 ( 11) basarak girin.



2. Sonra LV.1 için karşılık iplik gerilimi ayar butonuna  0  12 basın. Karşılık ipliği gerilimi değerini  0 ile  9  9 arasındaki sayısal tuşlara ya da   butonlarına  10 ( 11) basarak girin.


Benzer şekilde, LV2, LV3, LV4 ve LV5 değerlerini  13 ile  14 arasındaki rakamlarla belirtilen tuşları kullanarak girin.

Sol taraftaki örnek ayar tablosunda:

- Büzme miktarının -4 ila 5 arasında olması durumunda Karşılık ip gerilimi -3 tür.
- Büzme miktarının 6 ila 10 arasında olması durumunda Karşılık ip gerilimi +5 tir.
- Büzme miktarının 11 ila 15 arasında olması durumunda Karşılık ip gerilimi +11 dir.
- Büzme miktarının 16 ila 20 arasında olması durumunda Karşılık ip gerilimi +21 dir.
- Büzme miktarının 21 ila 35 arasında olması durumunda Karşılık ip gerilimi +28 dir.

* Ayarlama işlemi tamamlandığında, Karşılık ip gerilim ekranını kapatmak için ENTER butonuna  15 basın. Ve ekran hafıza değiştirme listesi ekranına geri döner.

* MOD tuşuna  M  16 basıldığında, veri girdi ekranı görüntülenir.

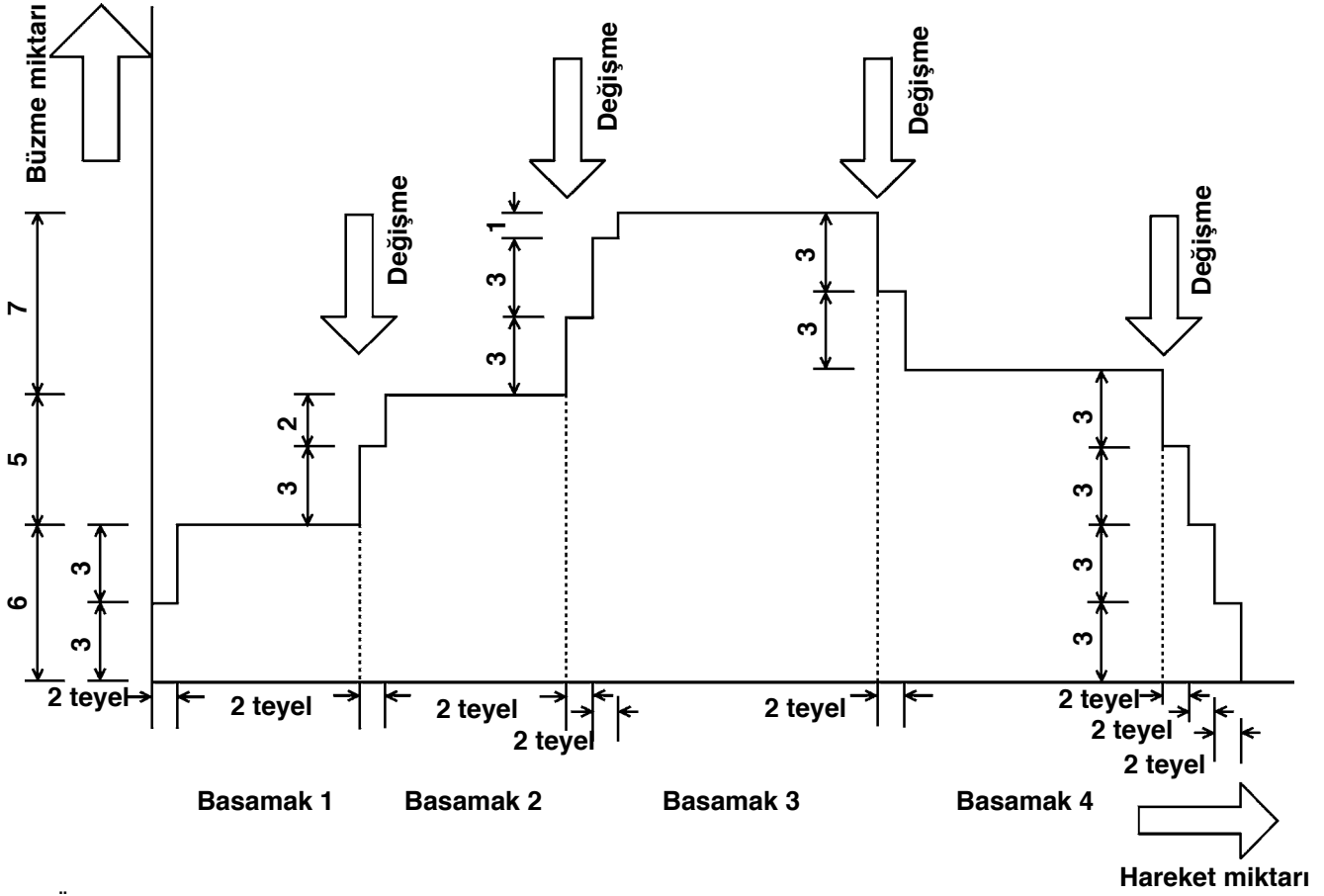
* Karşılık gerilimi otomatik ögesinin seçilmesi durumunda BASAMAK DETAYLARINI AYARLAMA butonuna  17 basılsa ve basamak detayları ekranı açılrsa dahi, Karşılık ip gerilimi ayar butonu ekranda görüntülenmez.

15-4 Büzgü rahatlatma işlevinin açıklaması

Dikiş makinası basamağın değişimi anında büzme miktarının aniden değişimini kontrol etmek için düzeltme işlevi ile donatılmıştır. Burada ayarlanan değer tüm kalıp verisi basamaklarına yansıtılır.

(1) Büzgü rahatlatma işlevi hareketinin açıklanması

Büzme miktarının düzeltme işlevinin hareketleri aşağıda açıklanmıştır.



Örnek) Tüm basamaklar 4'te olduğunda

- Düzeltme işlevi ayar değeri (teyel sayısı) 2 teyeldir
(Büzme miktarı) 3

Dikiş başlangıcında 1nci basamağın büzme miktarı 6 değerine değiştirildiğinde, ilk olarak büzme miktarı 3 değerine ayarlanır.

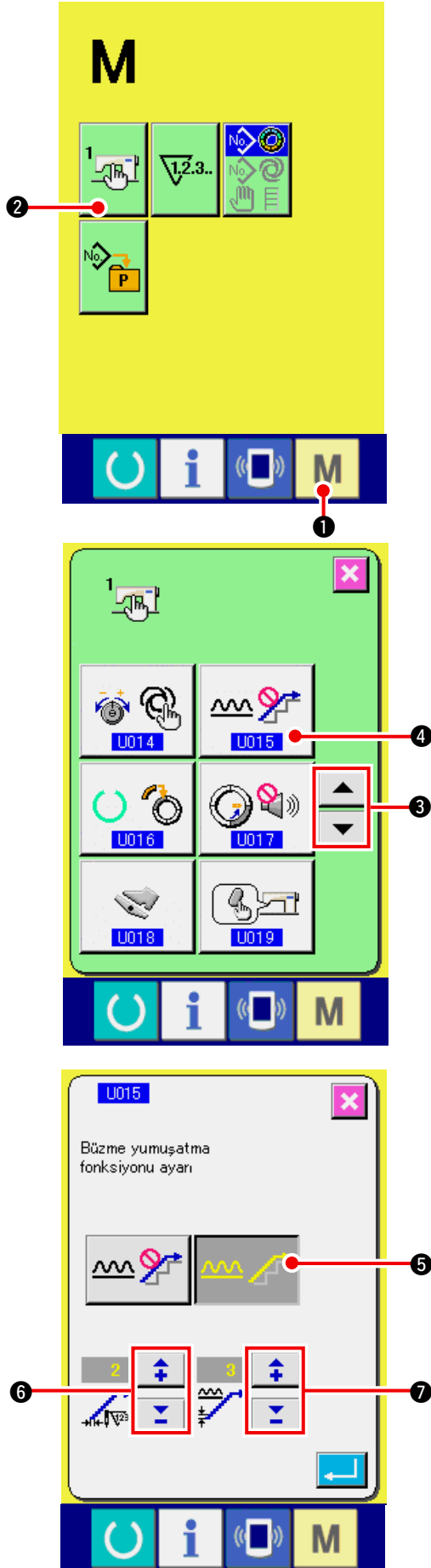
Akabinde, 2 teyel hareketinden sonra, büzme miktarı 6 değerine ayarlanır (3 + 3).

1nci basamaktan 2nci basamağa geçildiğinde, değişimden hemen sonra büzme miktarı süratle 9 haline gelir (6 + 3) ve büzme miktarı 2 teyel hareketinden sonra 2 nci basamakta ayarlanmış değer olan 11 değerine değiştirilir. Buradan itibaren, benzer şekilde, 2 teyel hareketinden sonra büzme miktarı değişim anında ± 3 değişir ve değiştirme adımında ayarlanan büzme miktarına ulaşılan dek işlev faaliyetini sürdürür.

* Tam otomatik mod seçildiğinde, basamak değişimi otomatik olarak yapıldığından değişme pozisyonu açısından büzme miktarı ön ve arka arasında simetrik şekilde değiştirilir.


(2) Büzgü rahatlatma işlevinin ayarlanması

Büzme miktarının ayarlanması işlemi aşağıda açıklanmıştır.



1) Hafıza Değiştirme Listesi ekranını görüntüleyin.


MOD tuşuna **M** ① basıldığında, ekranda

HAFIZA DEĞİŞTİRME butonu  ② görülür.


Bu butona basıldığında, hafıza değiştirme listesi ekranı görüntülenir.

2) Büzme miktarını düzeltme işlevini seçin.


Büzme miktarını düzeltme işlev tuşunun  ④

seçilmesi için YUKARI/AŞAĞI OK butonlarına  ③ basın. Büzme miktarını düzeltme işlevi seçim ekranı görüntülenir.


3) Büzme miktarını düzeltme işlevini etkinleştirin.

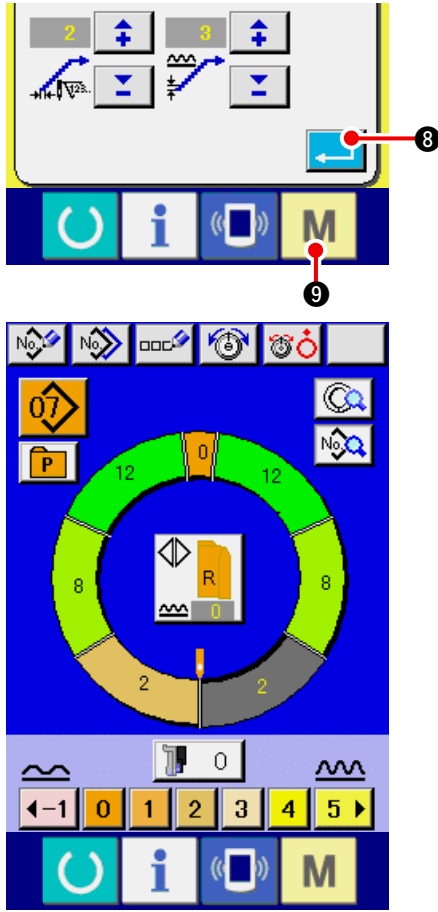
ETKİNLEŞTİR butonuna  ⑤ basın.

4) Büzme miktarının düzeltme işlevinin teyel sayısını ayarlayın.


Büzme miktarının düzeltme işlevinin teyel girmek için yandaki düğmelere  ⑥ basın.

5) Büzme miktarının düzeltme işlevinin büzme miktarını ayarlayın.

Büzme miktarı işlevinin büzme miktarını girmek için yandaki düğmelere  ⑦ basın.



6) Büzme miktarını düzeltme işlevinin değerini belirleyin

ENTER butonuna  8 basıldığında, büzme miktarını düzeltme işlevinin ayarlandığı ekran kapanır ve yeni ayar değeri belirlenir. Ve ekran basamak detayları ekranına geri döner. MOD tuşuna **M** 9 basıldığında, veri girdi ekranı görüntülenir.

15-5 Beden sınıfı açıklaması

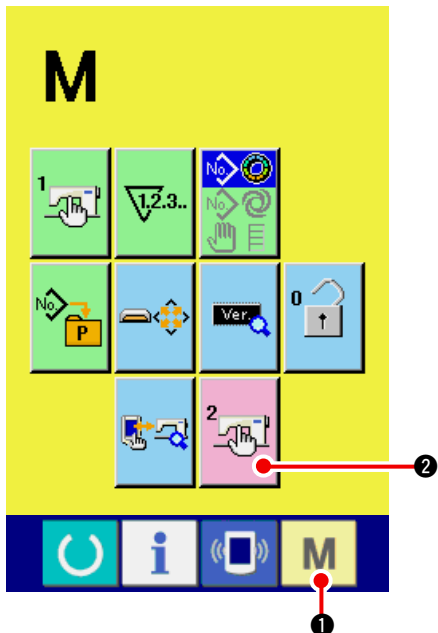
Tam otomatik mod seçildiğinde, yeni bir kalıp yaratırken ülke sınıfı, temel beden ve kadın/erkek bedeni ayarını yapmak mümkündür; burada belirlenen ülke sınıfına göre derecelenen kademelerde değişiklik yapmak suretiyle beden ekranı görülür.




Buraya girilen değer yeni bir kalıp yaratılırken başlangıç değeri olarak kabul edilen değerdir. Buradaki değer değiştirildiğinde dahi yaratılmış olan kalıbın içeriği değişmez. Bununla birlikte, ülke beden sınıfı değiştirildiğinde, ekran değişir.

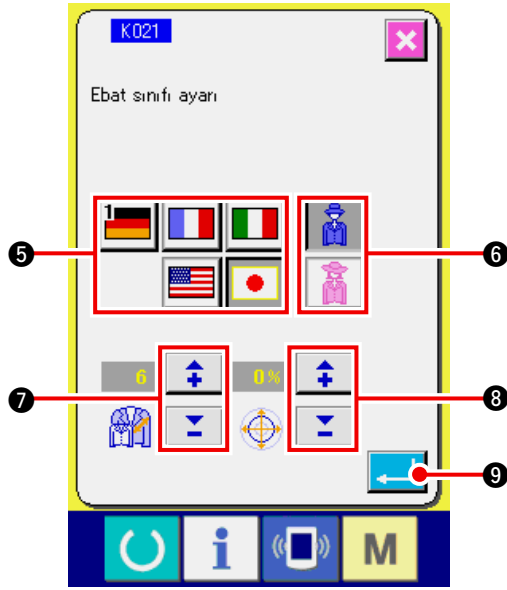
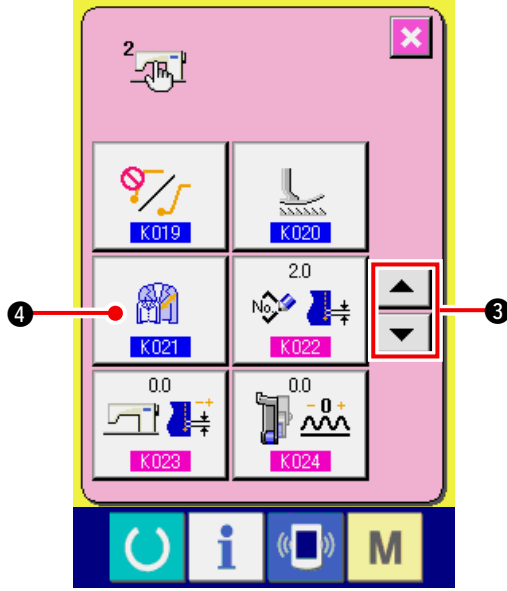
(1) Beden sınıfı açıklaması

Beden sınıfını ayarlama işlemi burada açıklanmaktadır.




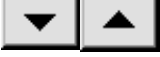
1) Hafıza Değişim listesi ekranını görüntüleyin.

MODE (MOD) tuşuna **M** 1 6 saniyeden daha uzun süreyle basıldığında, ekranda HAFIZA DEĞİŞİMİ DEĞİŞİMİ butonu  2 görülür. Bu butona basıldığında, hafıza değişim listesine ait ekran görülür.



2) Beden sınıfını seçin.


Beden sınıfı ayarlama tuşunu  **4** seçmek

için YUKARI/AŞAĞI OK butonlarına 

3 basın Beden sınıfını ayarlama ekranı görülür.

3) Ülke beden sınıfını seçin.

 (Almanya) Bayan

 (Almanya) Genç Bayan

 (Fransa)

 (İtalya)

 (Amerika)

 (Japonya)


5 nolu butonu kullanarak beden sınıfı seçin.

4) Erkek/Kadın kıyafeti seçeneğini belirleyin.

Erkek/Kadın kıyafeti seçeneğini belirlemek için

yandaki düğmelere  **6** basın.


5) Temel bedeni seçin.

Temel bedeni girmek için yandaki düğmelere basın. Ülke sınıfı bedenleri için beden geliştirme bölümüne  **7** başvurun.

6) Kademe oranını (%) ayarlayın.

Kademe oranını girmek için yandaki butona  **8** basın. Yeni kalıp yaratıldığında girilen oran (%) her basamaktaki kademeli ofset değeri haline gelir.

7) Beden sınıfı ayarını belirleyin.

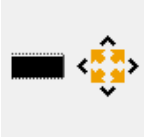
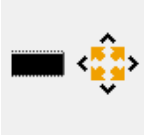
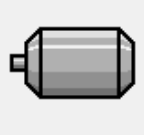
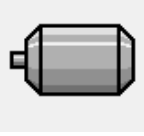
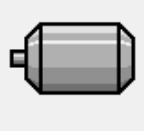
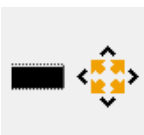
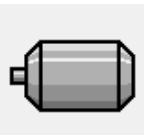
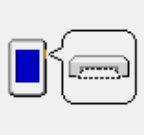



Ayarlama işlemi tamamlandığında, beden sınıfını ayarlama ekranı kapatmak için ENTER butonuna  **9** basın ve böylelikle ayarlanan değer belirlenir. Ve ekran hafıza değiştirme listesi ekranına geri döner.



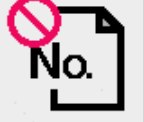
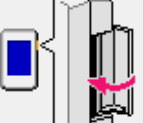


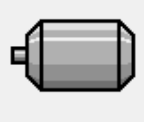

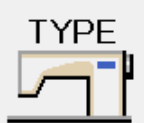


(2) Beden geliştirme












İlgili ülke sınıfına yönelik beden bilgileri aşağıda gösterilmiştir.


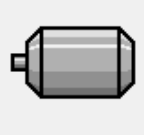





										
										
32	104	34	36	06	03	44	44	34	34	02
34	110	36	38	08	05	46	46	36	36	03
36	116	38	40	10	07	48	48	38	38	04
38	122	40	42	12	09	50	50	40	40	05
40	128	42	44	14	11	52	52	42	42	06
42	134	44	46	16	13	54	54	44	44	07
44	140	46	48	18	15	56	56	46	46	08
46	146	48	50	20	17	58	58	48	48	09
48	152	50	52	22	19	60	60	50	50	10
50	158	52	54	24	21	62	62	52	52	11
52	164	54	56	26	23	64	64	54	54	12
54	170	56	58	28	25	66	66	56	56	13
56	176	58	60	30	27	68	68	58	58	14
58	182	60	62	32	29	70	70	60	60	15
60	188	62	64	34	31	72	72	62	62	16

16. HATA KODU LİSTESİ

Hata Kodu	Piktograf	Hata Tanımlaması	Hatayı Gidermek İçin	Çözüm Yeri
E000		MAIN p.c.b. temel şaft EEPROM başlatma kontağı. EEP-ROM'unda veri yazılı değilse veya veri yitirilmişse veriler otomatik olarak başlatılır ve başlangıç işlemi konusunda bilgi verilir.	Cihazı kapatın.	
E001		MAIN p.c.b. temel EEPROM'unu başlatma kontağı EEP-ROM'unda veri yazılı değilse veya veri yitirilmişse veriler otomatik olarak başlatılır ve başlangıç işlemi konusunda bilgi verilir.	Cihazı kapatın.	
E003		Ana şaft motor şifre çözücü arızası İğnenin YUKARI pozisyonunu tespit eden açılı sayacı 1.1 tura eşdeğer değeri geçemedi. İğnenin AŞAĞI pozisyonunu tespit eden açılı sayacı 1.1 tura eşdeğer değeri geçti	Cihazı kapatın.	
E004		Ana şaft motor iğnesi AŞAĞI pozisyonu tespit arızası İğnenin YUKARI pozisyonunu tespit eden açılı sayacı 1.1 tura eşdeğer değeri geçemedi. İğnenin AŞAĞI pozisyonunu tespit eden açılı sayacı 1.1 tura eşdeğer değeri geçti.	Cihazı kapatın.	
E005		Ana şaft motor iğnesi YUKARI pozisyonu tespit arızası İğnenin YUKARI pozisyonunu tespit eden açılı sayacı 1.1 tura eşdeğer değeri geçemedi. İğnenin AŞAĞI pozisyonunu tespit eden açılı sayacı 1.1 tura eşdeğer değeri geçti.	Cihazı kapatın.	
E006		Makine kafası üzerinde monte edilmiş olan devre panelinin makina kafası EEPROM'unun başlatma kontağı EEP-ROM'unda veri yazılı değilse veya veri yitirilmişse veriler otomatik olarak başlatılır ve başlangıç işlemi konusunda bilgi verilir	Cihazı kapatın.	
E007		Ana şaft motor kilidi Büyük iğneye dirençli dikiş ürünü dikildiğinde görülür	Cihazı kapatın.	
E011		Dış üniteler yerleştirilmedi. Dış üniteler yerleştirilmedi.	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran
E012		Okuma hatası Dış ünitelerden veri okuma işlemi gerçekleştirilemedi.	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran
E013		Yazma hatası Dış ünitelerden veri yazma işlemi gerçekleştirilemedi.	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran
E014		Yazmaya karşı koruma Dış bellek aracı yazmaya karşı korumalı durumdadır	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran

Hata Kodu	Piktograf	Hata Tanımlaması	Hatayı Gidermek İçin	Çözüm Yeri
E015		Format hatası Format atılamadı.	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran
E016		Dış bellek ünitesinin kapasitesi dolu Dış bellek ünitesinin kapasitesi yetersiz.	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran
E022		Dosya numarası hatası İsmlendirilen dosya Hafıza kartı bulunmuyor.	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran
E029		Hafıza kartı çıkartma hatası. Hafıza kart yuvası açık.	Cihaz aç kapa işlemi ile düzelebilir.	Önceki ekran
E062		Dikiş verisi hatası Dikiş verisi bozulduğunda veya sürüm numarası eski olduğunda görülür.	Cihazı kapatın.	
E302		Makine kafası eğiminin teyidi Makine kafasını algılayan sensör KAPALI olduğunda belirir.	Cihazı kapatın.	
E303		Ana şaft burç sensörü hatası Dikiş makinesi motorunun burçları anormaldir.	Cihazı kapatın.	
E702		Kontrol anormalliği CPU (işlemci) beklenilenin dışında bir işlem gerçekleştirdi.	Cihazı kapatın.	
E703		Panel beklenilenin dışında başka bir makinaya bağlıdır. (Makine türü hatası) Başlangıç haberleşmesi esnasında Makine türüne özgü kod sistemi uygunsuz olduğunda görülür.	İletişim (communication) butonuna bastıktan sonra ekran programını yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E704		Sistem sürümünün uyumsuzluğu Başlangıç haberleşmesi esnasında sistem yazılımının sürümü uygun olmadığında görülür.	İletişim (communication) butonuna bastıktan sonra ekran programını yeniden yazmak mümkündür.	İletişim ekranı
E731		Ana motor delik sensörünün hatası veya pozisyon sensörünün hatası Motor deliği sensöründen hatalı sinyal alındığında görülür ve motor kilitlenir (20 sti/min veya daha düşük hızda 2 sn veya biraz daha fazla zaman geçmiştir).	Cihazı kapatın.	


Hata Kodu	Piktograf	Hata Tanımlaması	Hatayı Gidermek İçin	Çözüm Yeri
E733		Ana şaft motorunun ters yönde dönmesi Motor çalışırken motor 500 sti/min veya daha yüksek hızda kontrol yönünün tersi doğrultuda 40 saniyeden uzun süreyle döndüğünde görülür (tutma esnasında hariç).	Cihazı kapatın.	
E801		Güç fazı eksikliği Cihazı açtıktan sonra 2 saniye süreli faz eksikliği gözlemlendikten sonra, 400 ms veya daha uzun süreli güç fazı eksikliği sinyali (PHE) tespit edildiğinde görülür.	Cihazı kapatın.	
E802		Ani Güç Kesintisi Tespiti Ani güç kesintisi tespit sinyali (PWF) alındığından görülür.	Cihazı kapatın.	
E810		Solenoid güç devresinin kısa devre yapması Cihazı açtıktan sonra 2 saniye süreli faz eksikliği gözlemlendikten sonra, güç fazı eksikliği sinyali (PHE) tespit edilmemesine rağmen solenoid güç devresi kısa devre sinyali (PWSH) (CPLD dahili sinyal) tespit edildiğinde görülür.	Cihazı kapatın.	
E811		Aşırı Voltaj Giriş voltajı 280 V veya üzerinde iken çıkışta yüksek voltaj sinyali (OLV) alındığında görülür.	Cihazı kapatın.	
E813		Düşük voltaj Giriş voltajı 150 V veya altında iken çıkışta düşük voltaj sinyali (LVL) alındığında görülür.	Cihazı kapatın.	
E903		Ayak motorunda enerji anormalliği Cihaz açıldığında ayak motoru enerjisinde (48 V) - % 15 veya üzerinde dalgalanma dalgalanma olduğunda çıkışta ayak motoru güç anormalliği sinyali (LVPMP) alındığında görülür.	Cihazı kapatın.	
E915		Çalıştırma paneli ile ana işlemci (CPU) arasında iletişim anormalliği Veri iletişimde anormallik olduğunda görülür.	Cihazı kapatın.	
E916		Ana şaft işlemcisi (CPU) ile ana işlemci (CPU) arasında iletişim anormalliği Veri iletişimde anormallik olduğunda görülür.	Cihazı kapatın.	
E917		Çalıştırma paneli ile kişisel bilgisayar arasında iletişim hatası Cihazı yeniden çalıştırarak düzeltilmesi mümkündür.	Cihaz aç kapa İşlemi ile düzelebilir.	Ö n c e k i ekran
E918		Ana p.c.b.'de ısı çukuru sıcaklık anormalliği Ana p.c.b.'de ısı çukuru sıcaklığı 85° veya üzerinde olduğunda görülür.	Cihazı kapatın.	

Hata Kodu	Piktograf	Hata Tanımlaması	Hatayı Gidermek İçin	Çözüm Yeri
E920		CPLD yazma anormalliği Cihaz açıldığından test portunda her 1 bit yazıldığında kayıtlı değerle uyuşmuyorsa görülür.	Cihazı kapatın.	
E922		Ana şaft motor kontrolünün yapılması mümkün değil Ölçülen rotasyon sayısı 50 ms veya üst sınır değerinin (3,500 sti/min) üzerindeyse görülür.	Cihazı kapatın.	
E924		Ana şaft sürücü arızası Motor kilitli olduğu halde motor aşırı akım sinyali (OCL1) tespit edilmemesine rağmen motor sürücüsü hata sinyali (GTRE) tespit edildiğinde görülür (2 saniye veya daha fazla süre 20 sti/min veya daha düşük devir ile geçmiştir).	Cihazı kapatın.	
E941		CPLD okuma anormalliği Cihaz açıldığında 10 ms veya daha uzun süreyle denendikten sonra CPLD'den gelen girdi sinyali iki kez okunduğunda ve uyum göstermediğinde görülür.	Cihazı kapatın.	
E942		Ana şaft EEPROM hatası EEP-ROM'a veri yazdırma hatası.	Cihazı kapatın.	
E943		Ana EEPROM hatası EEP-ROM'a veri yazdırma hatası.	Cihazı kapatın.	
E946		Kafa EEPROM hatası EEP-ROM'a veri yazdırma hatası.	Cihazı kapatın.	

17. İLETİŞİM İŞLEVİNİN KULLANILMASI

İletişim işlevi başka dikiş makinelerinin oluşturduğu dikiş verilerini karşıdan yükleyebilir. Ayrıca, bu işlev söz konusu verileri saklama ortamına veya kişisel bilgisayara yükleyebilir. İletişim aracı olarak ortam ve USB hazırdır.

17-1 Uygun verilerin cihazda tutulması

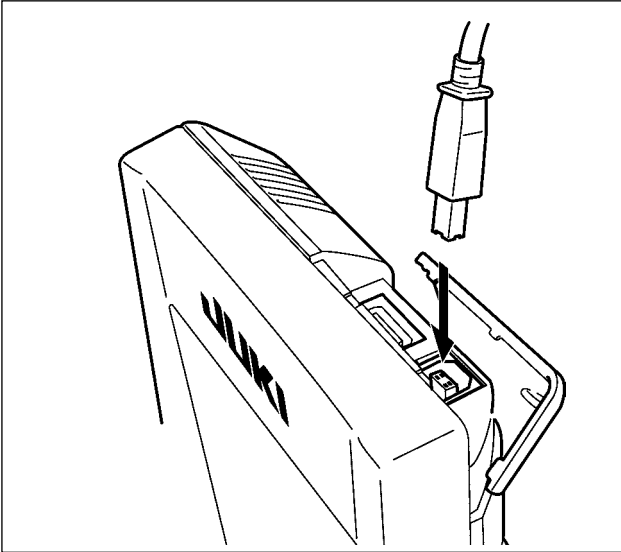
Veri adı	Piktograf	Dosya uzantısı	Veri Tanımlaması
Vektör formatlı veri		VD00 Δ Δ Δ .VDT	Uzantısı "VDT" olan dosyalar. Veriler hafıza kartından okunur. Azami 99 adet desen kullanılabilir.
Parametre verisi		DP00 Δ Δ Δ .EPD	Uzantısı "EPD" olan dosyalar. Veriler hafıza kartından okunur. Azami 99 adet desen kullanılabilir.

Δ Δ Δ : Dosya No.

17-2 Hafıza kartı kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

Hafıza kartının kullanma yolları için; [14. Sayfada "5-1. GİRİŞ"](#) bölümüne bakın.

17-3 USB kullanılarak iletişimin gerçekleştirilmesi

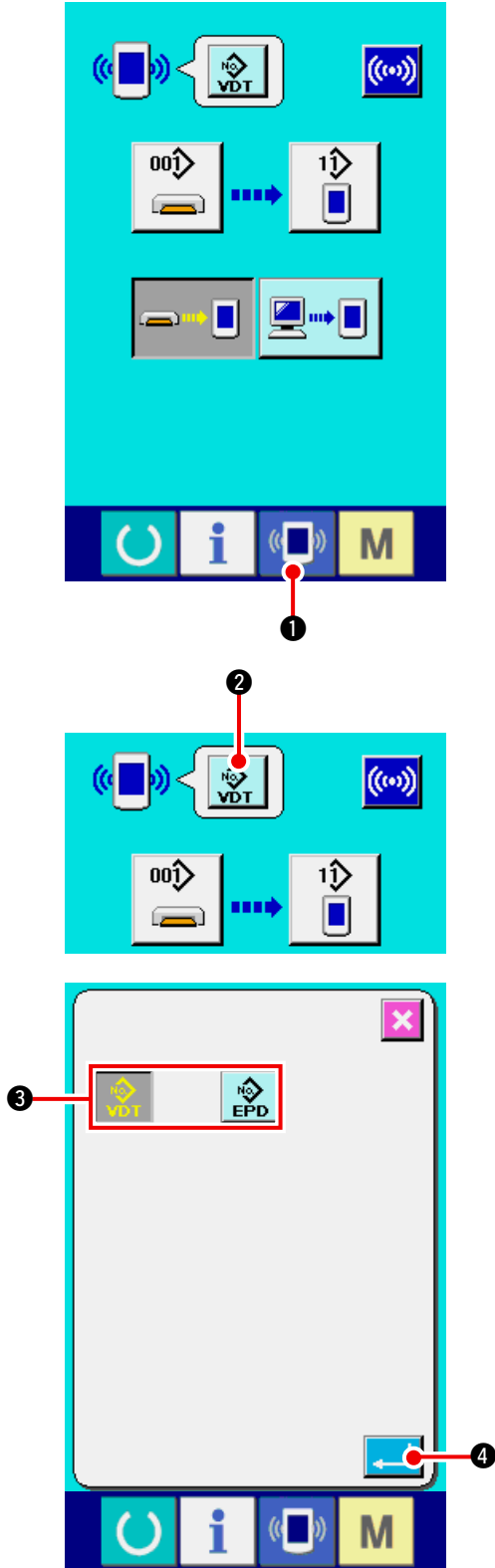


USB kablo yardımıyla kişisel bilgisayara/bilgisayardan vb. veri gönderilebilir/alınabilir.




Temas eden parçalar kirli oldukları takdirde temas direncine ve iletişimin engellenmesine yol açarlar. Pimlere elinizle dokunmayın ve üzerlerine yapışmış olan toz, yağ veya başka yabancı madde olup olmadığını kontrol edin. Ayrıca elemanların iç taraflarında statik elektrik vs. nedeniyle hasar olup olmadığını kontrol edin. Bu nedenle, işlem yaparken çok dikkatli olun.




17-4 Verilerin alınması




1) İletişim ekranını açın.

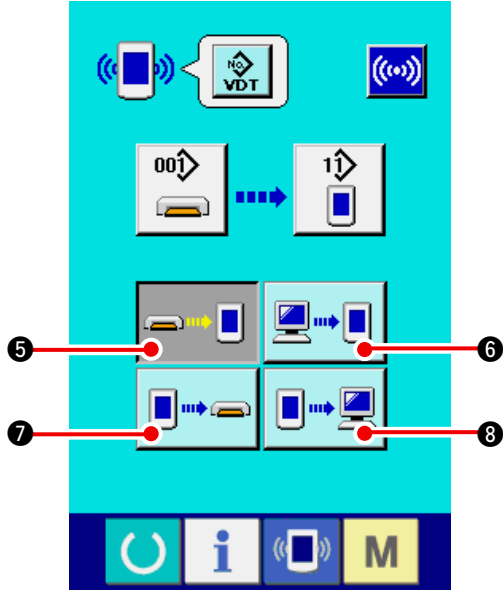
Veri girdi ekranında anahtar yuvası bölümünde iletişim butonuna  1 basıldığında, iletişim ekranı görüntülenir.

2) Veri türünü seçin.

Seçim butonuna  2 basıldığında, Veri seçim ekranı görülür. İletişim kurulacak veri türü için yandaki butonlara   3 basın. Seçilen buton ters videoda görüntülenir.





3) Veri türünü belirleyin.

ENTER butonuna  4 basıldığında, Veri türü seçim ekranı kapanır ve veri türü seçim işlemi tamamlanır.






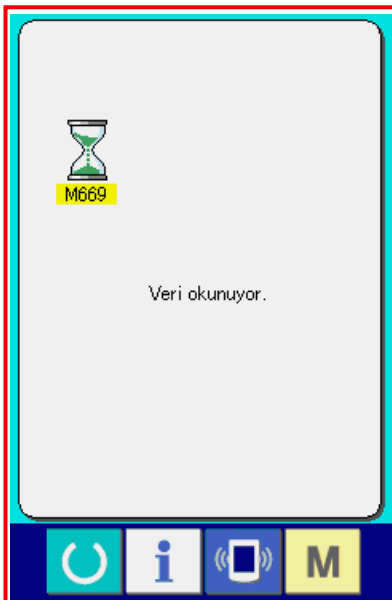
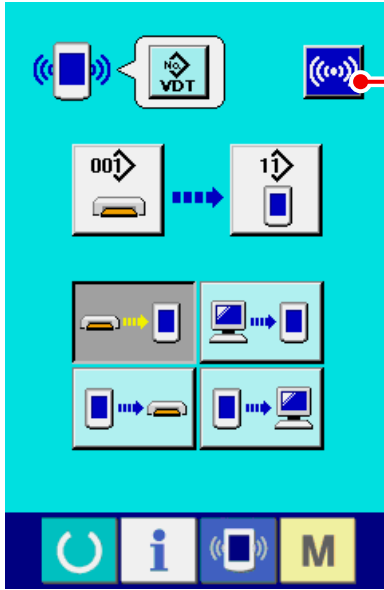
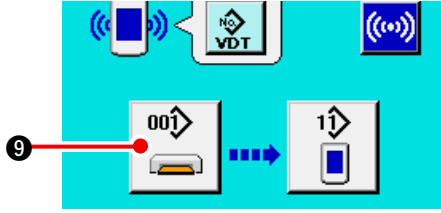
4) İletişim işlemini seçin.

Aşağıda tanımlandığı üzere dört iletişim işlemi bulunmaktadır.


-  **5** Verilerin, hafıza kartından panele 2 kaydedilmesi.
-  **6** Kişisel bilgisayardan (sunucu) panele veri yazılması
-  **7** Verilerin panelden hafıza kartına kaydedilmesi.
-  **8** Panelden kişisel bilgisayara (sunucu) veri yazılması

İstediğiniz iletişim işleminin butonuna basın.


- * Veri türünde vektör formatlı veri  **2** seçildiği zaman, ortama  **7** panelden veri yazdırma ve  **8** panelden kişisel bilgisayara (sunucuya) veri yazdırma seçimi yapılamaz. Panele veri yazdırılması anında vektör formatlı veri parametre Verisine dönüştürülür.




5) Veri numarasını seçin.

Yandaki  9 nolu buton seçildiğinde, dosya yazdırma Seçim ekranı görüntülenir. Yazmak istediğiniz verinin Dosya Numarasını girin. Dosya No açısından, dosya adının VD00 Δ Δ Δ uzantısını Δ Δ Δ .VDT olarak ayarlayın. Yazdırma bölgesinin kalıp No'su aynı şekilde atanabilir. Yazdırma bölgesi panel ise, kaydedilmiş kalıp Numaraları ekranda görülür.

6) Veri numarasını belirleyin.

ENTER butonuna  10 basıldığında, Veri numarası seçim ekranı kapanır ve Veri numarası seçim işlemi tamamlanır.

7) İletişimi başlat.

İletişim butonuna  11 basıldığında, Veri iletişimi başlar. İletişim esnasında iletişim ekranı **A** görüntülenir ve İletişimin tamamlanmasından sonra iletişim ekranına geri döner.

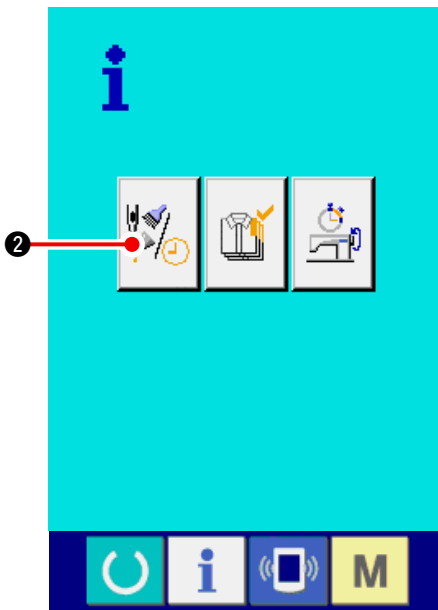
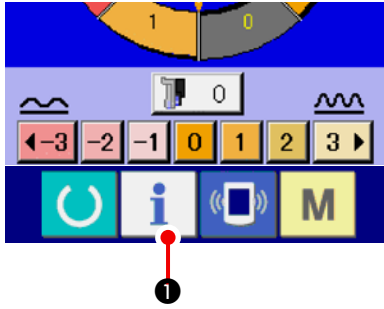
* Verilerin okunması esnasında kapağı açmayın. Veriler okunamayabilir.

18. BİLGİ İŞLEVİ


Bilgi işlevinde aşağıda açıklanan üç işlev yer almaktadır.

- 1) Yağ değişim (Gress yağı) zamanı, iğne değişim zamanı, temizlik zamanı vb bilgiler belirtilebilir ve belirlenen süre geçtikten sonra uyarı verilebilir.
[144. Sayfada "18-1 Bakım ve İnceleme bilgisinin gözlenmesi"](#) ve [146. Sayfada "18-2 İnceleme zamanı uyarısının girilmesi"](#) bölümlerine başvurun.
- 2) Bir bakışta cihaz hızı kontrol edilebilir ve hedef çıktı ve gerçek çıktı görüntülemek için hat veya grup olarak Hedefi başarma bilinci bu işlevle artırılabilir.
[148. Sayfada "18-4 Üretim kontrol bilgilerinin izlenmesi"](#) ve [150. Sayfada "18-5 Üretim kontrol bilgi ayarının sergilenmesi"](#) bölümlerine başvurun.
- 3) Makinenin çalışma oranı, aralık verme zamanı, makine toplam çalışma ömrü ve çalışma hızı çalışır durumdaki dikiş makinesinde görülebilir.
[153. Sayfada "18-6 Çalışan ölçüm bilgisinin incelenmesi"](#) bölümüne başvurun.


18-1 Bakım ve İnceleme bilgisinin gözlenmesi

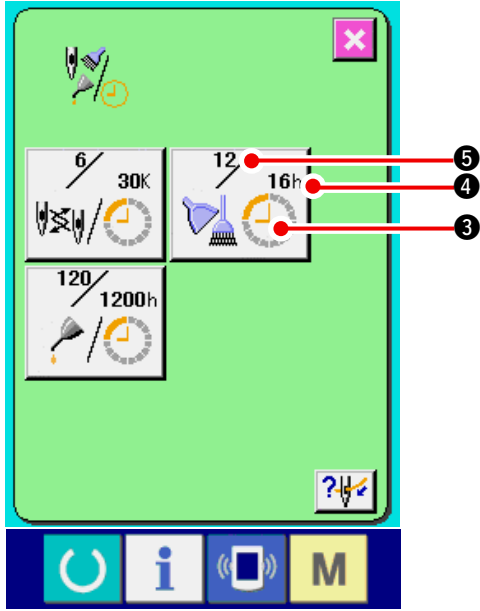


1) Bilgi ekranını görüntüleyin.

Veri girdi ekranında buton bölümünde bilgi tuşuna  **1** basıldığında, bilgi ekranı görüntülenir.

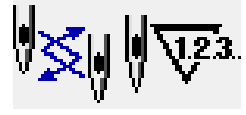
2) Bilgi ekranı üzerinde Bakım ve İnceleme bilgisini görüntüleyin.

Bilgi ekranında bakım ve inceleme ekraı görüntüleme butonuna  **2** basın.



Bakım ve İnceleme ekranında aşağıdaki üç madde hakkında bilgi gösterilir.

- İğne değişimi :
(1,000 teyel)



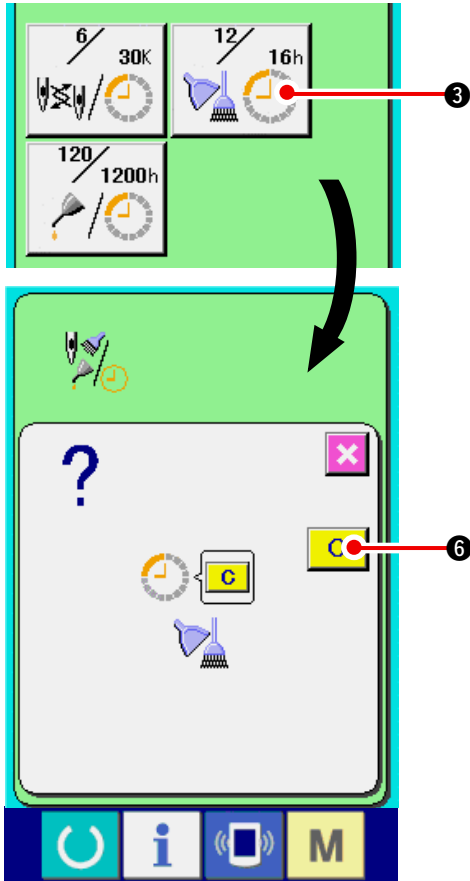
- Temizleme zamanı (saat) :



- Yağ değişim zamanı (saat) :
(Gresleme zamanı)

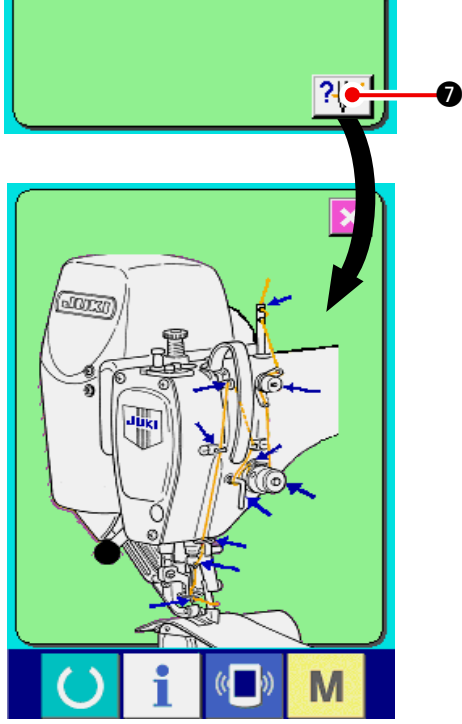


③ nolu butondaki her maddenin incelenme sıklığı ④ bolu butonda gösterilir ve değişim için geri kalan zaman ⑤ nolu butonda gösterilir. Ayrıca, değişim için geri kalan zaman temizlenebilir.




3) Değişim için kalan zamanın temizlenmesi işlemi.

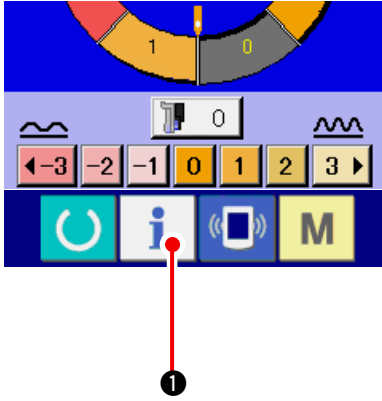
Temizlemek istediğiniz ③ nolu butona bastığınızda, Değişim zamanını temizleme ekranı görüntülenir. **C** ⑥ nolu TEMİZLE butonuna basıldığında, değişim için kalan zaman temizlenir.




4) İp diagramını görüntüleyin.

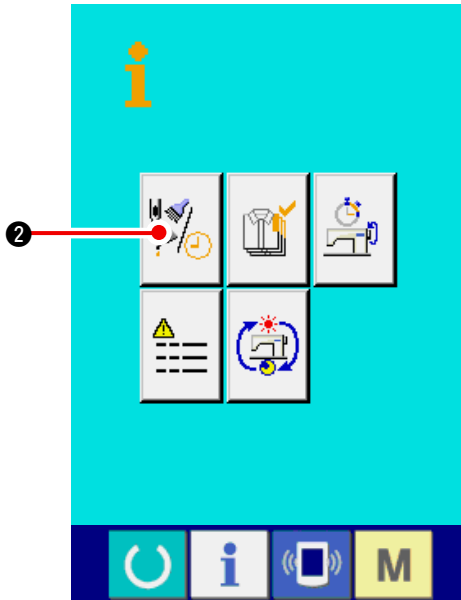
Bakım ve inceleme ekranında  7 nolu ip butonuna basıldığında iğne ipliğinin uzanma şeması görüntülenir. İplik takarken diagramı gözleyin.

18-2 İnceleme zamanı uyarısının girilmesi




1) Bilgi ekranını (bakım personel seviyesi) görüntüleyin.

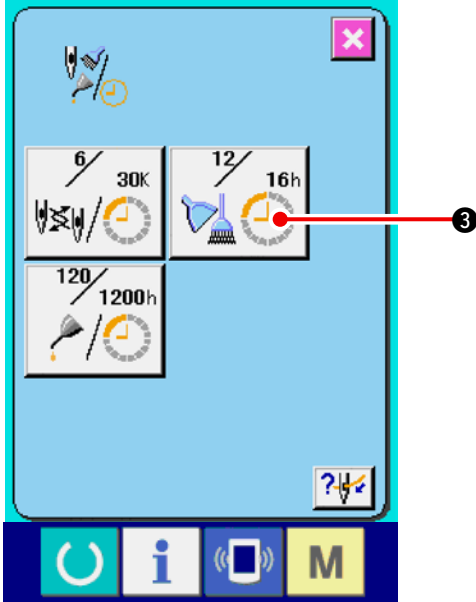
Değişim tuşu bölümünde bilgi tuşuna  1 yaklaşık saniye süreyle basıldığında, bilgi ekranı (bakım seviyesi) görüntülenir. Bakım personeli seviyesinde, sol üst tarafta bulunan piktograf mavi renkten turuncu renge döner ve beş tuş gösterilir.



2) Bakım ve İnceleme bilgisi ekranını görüntüleyin.

Bilgi ekranında  2 nolu bakım ve İnceleme bilgisi ekranı butonuna basın

* Bakım personeli seviyesi anında alt tarafta gösterilen iki düğme için [171. Sayfada "24. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI"](#) Bölümüne başvurun.



Bakım ve İnceleme ekranında normal bakım ve inceleme Ekranındakine benzer bir bilgi görüntülenir.

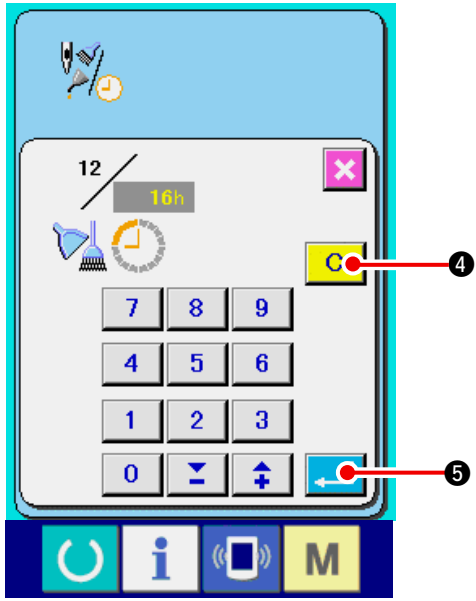
İnceleme zamanını değiştirmek istediğiniz maddeyi 3 nolu butonla Belirlediğinizde, inceleme zamanı girdi ekranı görüntülenir.

3) İnceleme zamanını girin.

İnceleme zamanını girin.

İnceleme zamanı "0" değerine ayarlandığında, Bu işlev durur.

Temizleme butonuna **C** 4 basıldığında, Değer başlangıç değerine döner.



İlgili maddenin inceleme zamanlarının başlangıç Değerleri aşağıdaki şekildedir.

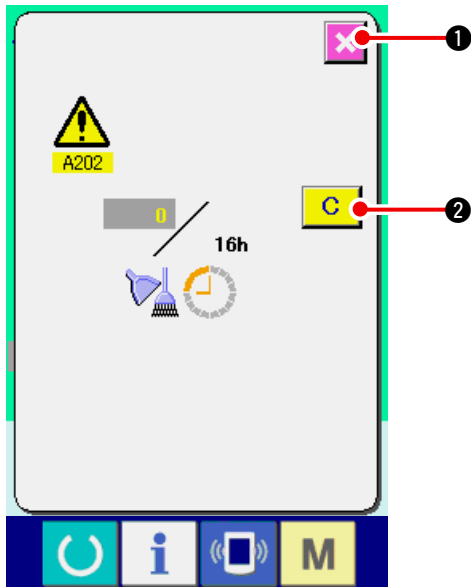
- İğne değişimi : 0 (1,000 teyel)
- Temizleme zamanı : 0 (saat)
- Yağ değişim zamanı : 1,028 (saat)
(Gresleme zamanı)

* Gresleme zamanı 30 gün/ay, gün/hafta ve 8 saat/gün'ün 6 aya dönüştürüldüğü zamandır.

$$\text{Hesaplama yöntemi} \left(\frac{30 \text{ gün} \times 6 \text{ ay}}{7 \text{ gün}} \right) \times 5 \text{ gün} \times 8 \text{ saat.}$$

ENTER butonuna **↵** 5 basıldığında, Girilen değer belirlenir.

18-3 Uyarı işleminin iptali



Atanan inceleme zamanına ulaşıldığında, uyarı ekranı görüntülenir.

İnceleme zamanının temizlenmesi durumunda,

TEMİZLE Butonuna **C** 2 basın. İnceleme

zamanı temizlenir Ve pop-up ekranı görülür.

İnceleme zamanı temizlenmeyecekse, İPTAL

butonuna **X** 1 basın ve pop-up ekranı kapatın.

Her dikiş işlemi tamamlandığında, inceleme zamanı temizlenene dek uyarı ekranı görüntülenir.

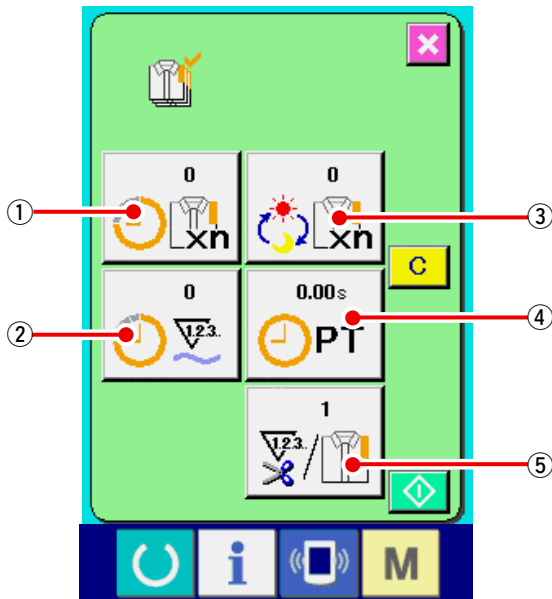
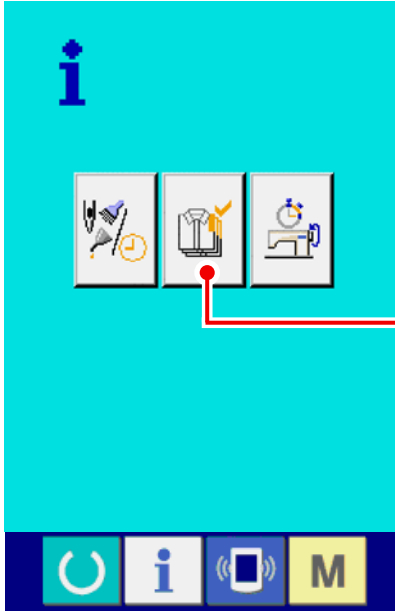
İlgili maddelerinin Uyarı No'ları aşağıdaki şekildedir:

- İğne değişimi : A201
- Temizlik zamanı : A202
- Yağ değişim zamanı : A203
(Gresleme zamanı)


18-4 Üretim kontrol bilgilerinin izlenmesi

Ürün kontrolü ekranında başlangıç zamanını, bilgi görüntülenmesi anından itibaren üretilecek ürün sayısını belirlemek ve üretim hedefi sayısını görüntülemek mümkündür. Ürün kontrolü ekranında iki tür ekran görüntülenmektedir.


(1) Bilgi ekranı görüntülendiğinde



1) Bilgi ekranını görüntüleyin.

Veri girdi ekranında Değişim tuşu alanında bilgi butonuna  1 basıldığında, bilgi ekranı görüntülenir.

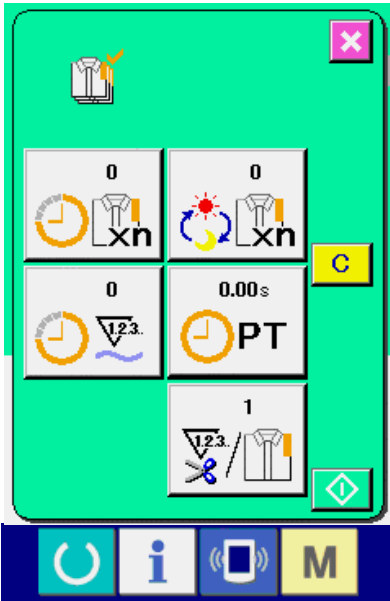
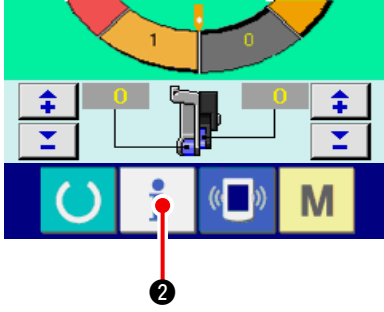
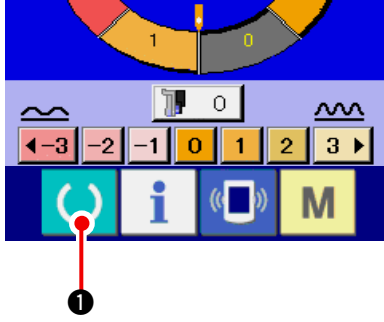
2) Üretim kontrol ekranını görüntüleyin.

Bilgi ekranında ürün kontrolü ekranı  2 nolu butona basın. Üretim kontrolü ekranı görüntülenecektir.


Üretim kontrolü ekranında aşağıdaki 5 madde ile ilgili bilgi gösterilir.

- ① : Mevcut hedef değer
Anlık ürün hedef sayısı otomatik olarak görüntülenir.
- ② : Gerçek sonuç değerleri
Dikilen ürün parça sayısı otomatik olarak görüntülenir.
- ③ : Son hedef değeri
Ürünlerin son hedef parça sayısı görüntülenir. [150. Sayfada "18-5 Üretim kontrol bilgi ayarının sergilenmesi"](#) bölümünde gösterilen parça sayısını girin
- ④ : Aralık zamanı
Bir işlem için gereken süre (saniye) görüntülenir. [150. Sayfada "18-5 Üretim kontrol bilgi ayarının sergilenmesi"](#) bölümünde gösterilen zamanı (birim:saniye) girin.
- ⑤ : İp kesme sayısı
İşlem başına gerçekleştirilen ip kesme sayısı görüntülenir. [150. Sayfada "18-5 Üretim kontrol bilgi ayarının sergilenmesi"](#) bölümünde gösterilen ip kesme sayısını girin.


(2) Dikiş ekranı görüntülendiğinde



1) Dikiş makinasının görüntülenmesi.

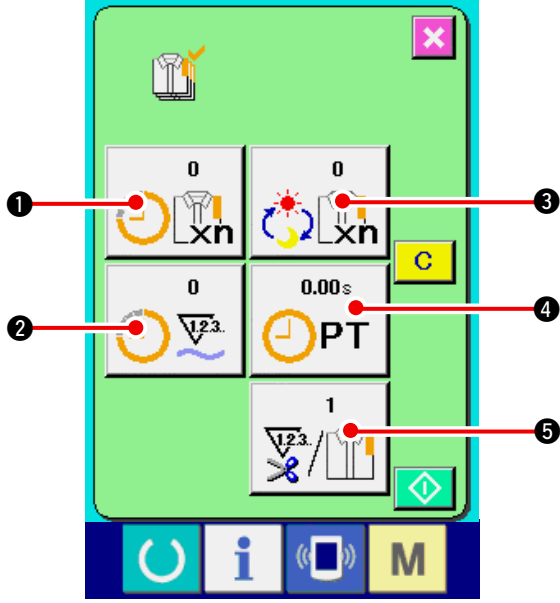
Anahtar yeri bölümünün  ① numaralı HA-ZIR düğmesi veri giriş ekranına basıldığında, dikiş makinası çalışmaya başlar.

2) Üretim kontrol ekranını açın.

Anahtar yeri bölümü  ② numaralı bilgi düğmesi dikiş makinasında basıldığında, üretim kontrol ekranı görülür.

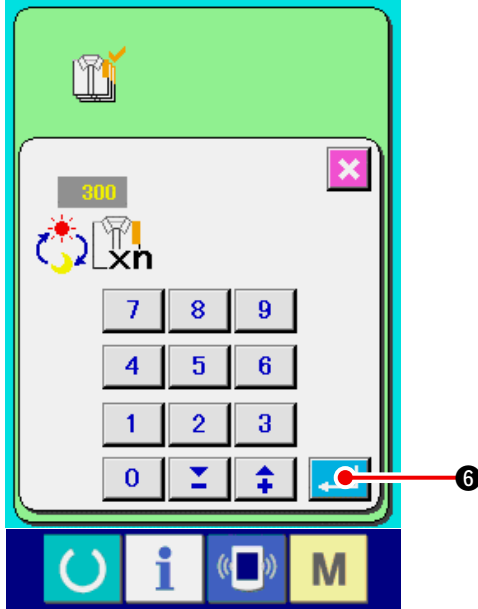
Bilgi ekranından gösterildiğinde, görüntünün içeriği ve özellikleri [148. Sayfada "18-4 \(1\) Bilgi ekranı görüntülendiğinde"](#).

18-5 Üretim kontrol bilgi ayarının sergilenmesi




1) Üretim kontrol ekranını görüntüleme.

[148. Sayfada "18-4 Üretim kontrol bilgilerinin izlenmesi"](#) üretim kontrol ekranını görüntüleme




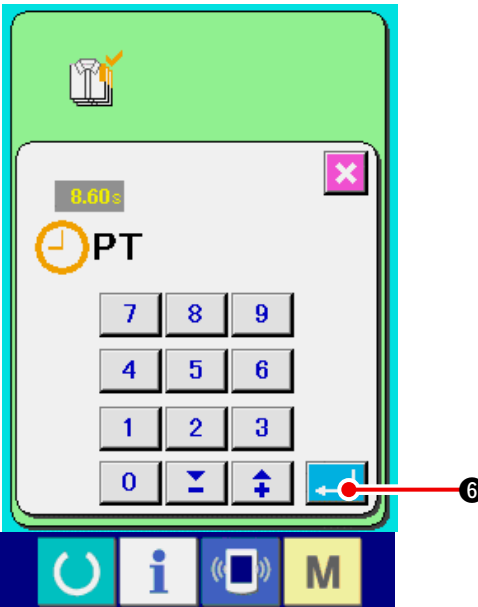
2) Son hedef değer girişi

Önce, yapılan dikiş sürecinde hedef üretime pek çok parçayı ilave et. Son hedef değer düğmesi

 3'e basıldığında, son hedef değer giriş ekranı görüntülenecektir.


On anahtar ya da aşağı/yukarı düğmelerle istediğin degeri koyun.

Daha sonra, GİRİŞ butonuna  6 basın.



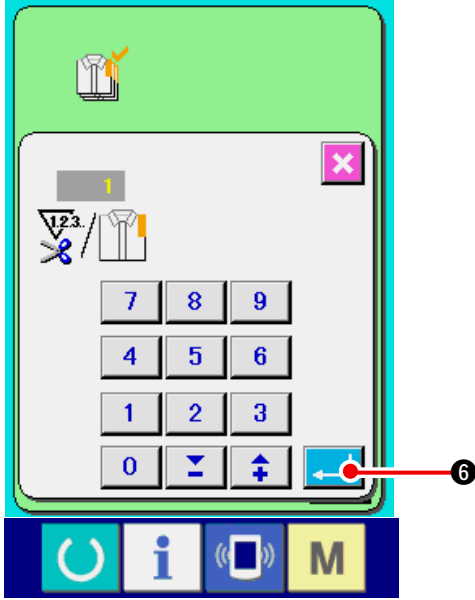
3) Kademe Anına Giriş.

Ardından, kademe anına giriş için tek bir süreç

gerekir. Sözü edilen KADEME  4 düğmesi parça 1 basıldığında, kademe anına giriş ekranı görüntülenir.


On anahtar ya da aşağı/yukarı düğmelerle istediğin degeri koy.


Daha sonra, GİRİŞ butonuna  6 basın.



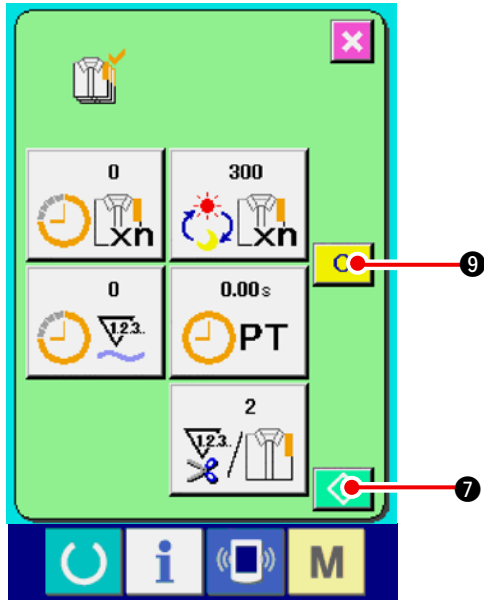
4) İplik kesme sayısını girin.

Daha sonra, her bir işlemdeki iplik kesme sayısını girin.


Bir önceki sayfadaki iplik kesme sayısı butonuna  5 basıldığında, iplik kesme sayısı ekranı görüntülenir. YUKARI/AŞAĞI butonlarıyla istediğiniz değeri girin.

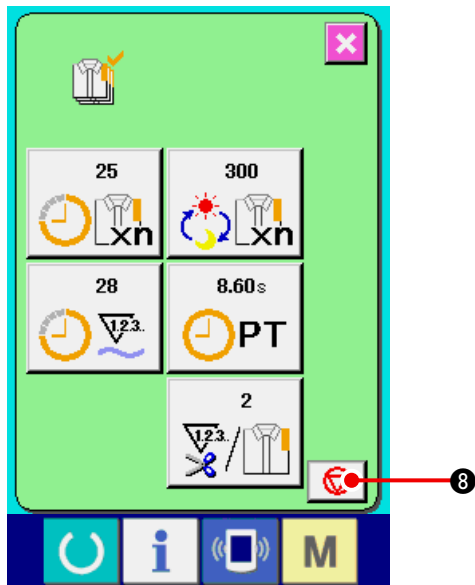
Daha sonra, GİRİŞ butonuna  6 basın.

* Giriş değeri "0" iken, iplik kesme sayısı sayılmaz. Bu işlevi, harici tuşu ile kullanın.





5) Üretim adedi sayısı sayma işlemini başlatın.


BAŞLAT butonuna  7 basıldığında, üretim adedi sayısı sayma işlemi başlatılır.




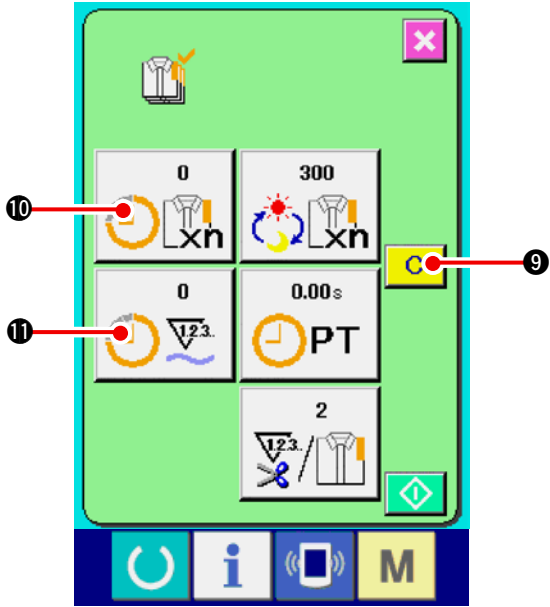
6) Saymayı durdurun.

[148. Sayfada "18-4 Üretim kontrol bilgilerinin izlenmesi"](#) ile ilgili üretim kontrol ekranını görüntüleyin.

Sayma işlemi yapılırken, DUR butonu  8 görüntülenir. DUR butonuna  8 basıldığında, sayma işlemi durdurulur.

Durduktan sonra, DUR butonunun yerinde BAŞLAT butonu görünür. Sayma işlemine devam ederken, BAŞLAT butonuna  7 tekrar basın.

SİL  9 butonuna basılana kadar, sayılan sayı silinmez.



7) Sayılan değeri silmek

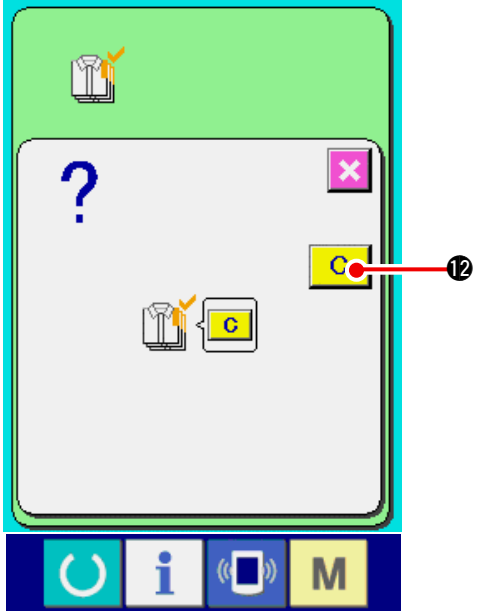
Sayılan değeri silerken, sayma işlemi durdurun ve SİL butonuna **C** 9 basın.

Silinecek değer sadece mevcut hedef değeri 10 ve gerçek sonuç değeridir 11.

(Not)

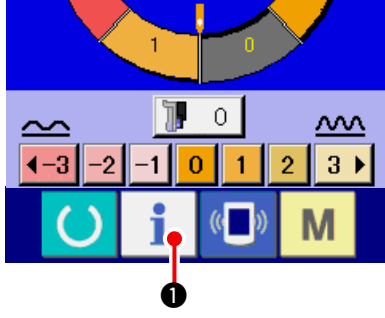
SİL butonu sadece durma konumunda görünür.

SİL butonuna basıldığında, silme onay ekranı görünür.




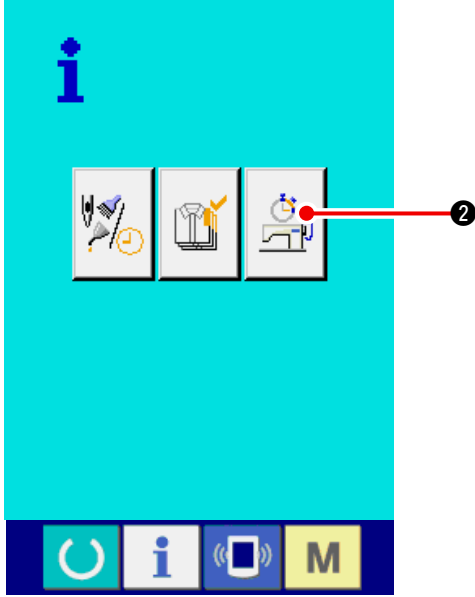
Silme onay ekranında SİL butonuna **C** 12 basıldığında, sayılan değer silinir.

18-6 Çalışan ölçüm bilgisinin incelenmesi




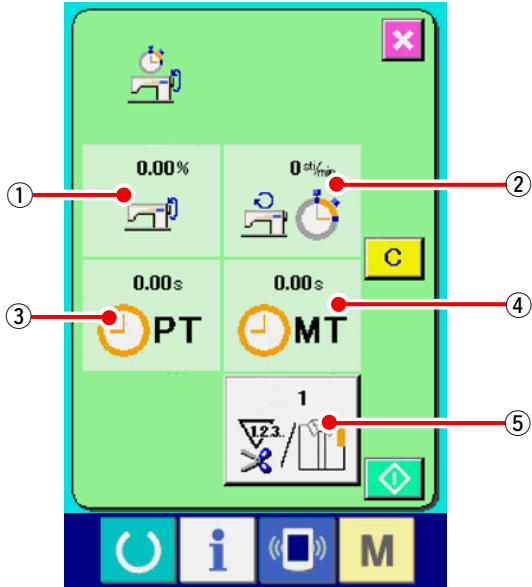
1) Bilgi Ekranını Görüntüleme.

Anahtar yeri bölümünün  ① numaralı düğmesi veri giriş ekranına basıldığında, dikiş makinesi görüntülenmeye başlar.



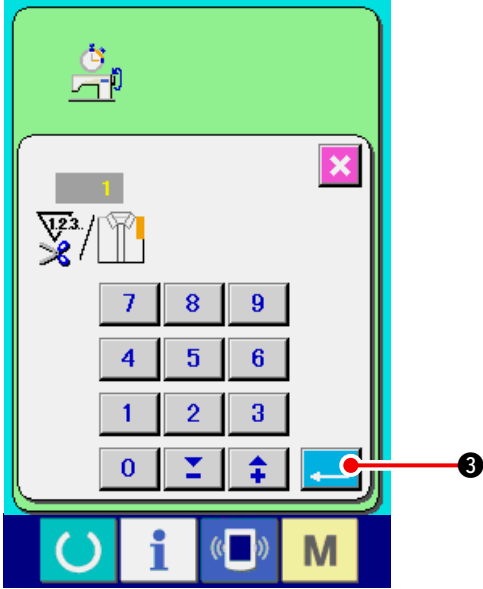
2) Çalışan Ölçüm Ekranının Görüntülenmesi.

Bilgi ekranındaki Çalışan Ölçüm Ekranını görüntüleme butonuna  ② basın. Çalışan Ölçüm Ekranını görüntülenecektir.





Çalışan Ölçüm Ekranındaki bilgi 5 maddede görüntülenmiştir.

- ① : Bilgi otomatik olarak ölçüme başlandığı andan Çalışma oranına kadar görüntülenmiştir.
- ② : Bilgi otomatik olarak ölçüme başlandığı andan Makina hızına kadar görüntülenmiştir.
- ③ : Bilgi otomatik olarak ölçüme başlandığı andan kademe anına kadar görüntülenmiştir.
- ④ : Bilgi otomatik olarak ölçüme başlandığı andan makina zamanına kadar görüntülenmiştir.
- ⑤ : İp kesme diğer sayfada yer alan madde 3' te yer alan kısımda verilmiştir.



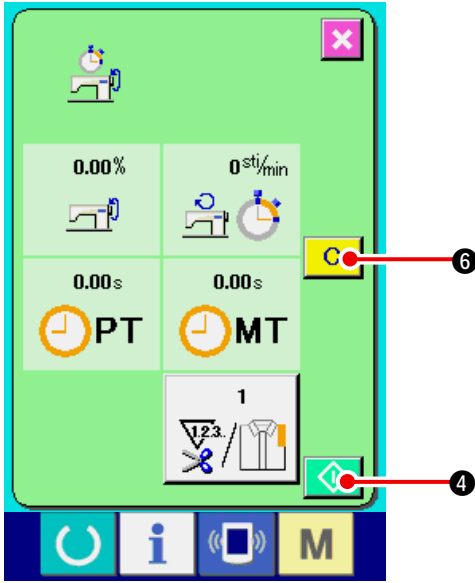
3) İplik kesme sayısını giriniz.

Daha sonra, her bir işlem için iplik kesme sayısını giriniz. Bir önceki sayfadaki iplik kesme sayısı butonu  5 basıldığında, iplik kesme sayısı giriş ekranı görüntülenir. İstedığınız değeri (onlu) sayı butonları veya YUKARI/AŞAĞI butonları ile giriniz.

Daha sonra, GİRİŞ butonuna  3 basın.

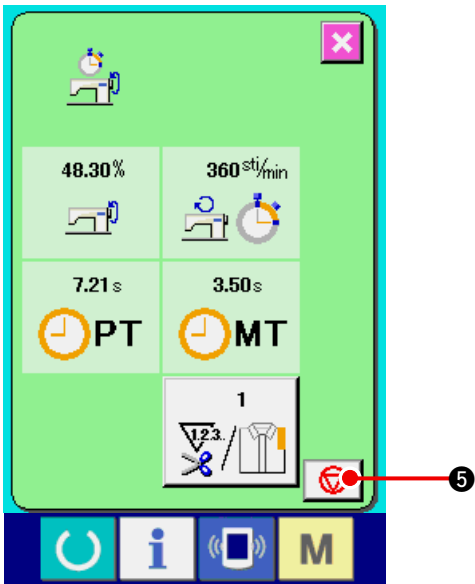


Griş değeri 0 iken, iplik kesme sayısını sayma işlemi gerçekleşmez, bu işlevi harici anahtarı bağlayarak kullanınız.





4) Ölçümü başlatın.



BAŞLAT butonuna  4 basıldığında, her bir verinin ölçüm işlemi başlatılır.




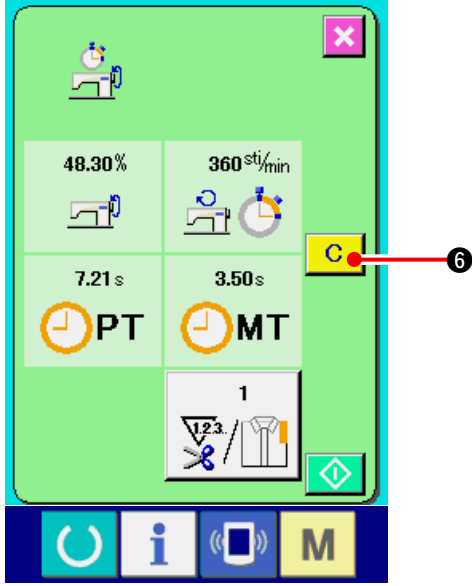
5) Saymayı durdur.

1) ve 2)'deki [153. Sayfada "18-6 Çalışan ölçüm bilgisinin incelenmesi"](#) ne bakarak, çalışma ölçümü ekranını görüntüleyin.

DURDUR butonu  5, ölçüm gerçekleştirirken görünür. DURDUR butonuna basıldığında  5, ölçme işlemi durdurulur.

Durdurulduktan sonra, DURDUR butonunun yerinde BAŞLAT butonu  4 görünür. Ölçmeye devam etmek için BAŞLAT butonuna  4 tekrar basınız.

Ölçülen değer, SİL  6 butonuna basılana kadar silinmez.



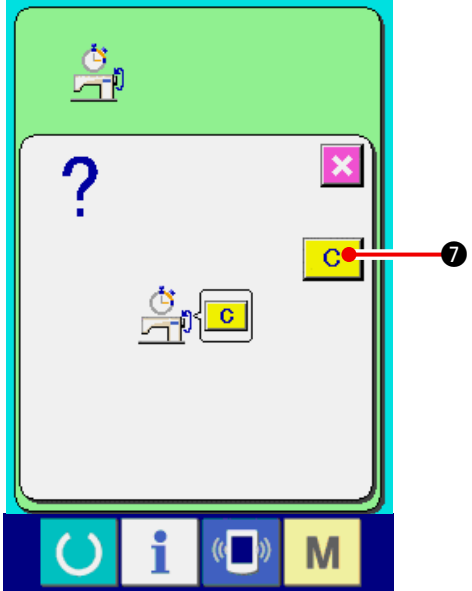
6) Sayılan değeri siliniz

Sayılan değeri silerken, sayımı durdurun ve SİL butonuna **C** 6 basın.

(Uyarı)

SİL butonu sadece durmuş vaziyetteyken görünür.

SİL butonuna **C** 6 basıldığında, BİLGİYİ SİL ekranı görüntülenir.

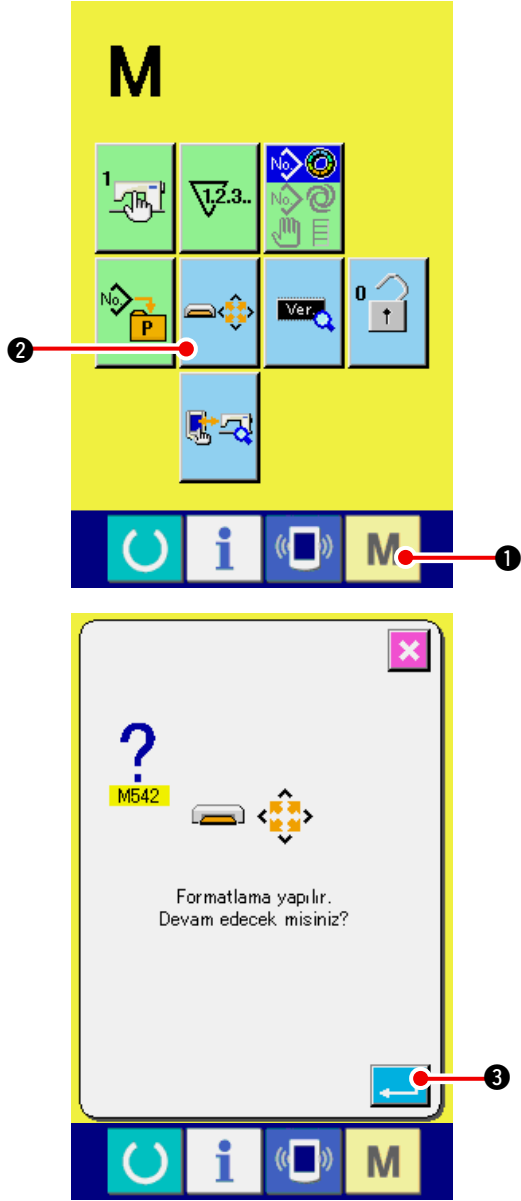


BİLGİYİ SİL ekranındayken SİL butonuna **C**


7 basıldığında, sayılan değeri silinir.

19. HAFIZA KARTI BIÇIMLENDİRME İŞLEMİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ


Ortamı yeniden formatlamak için IP-420'nin kullanılması gerekir. IP-420, kişisel bilgisayarda formatlanmış hiçbir ortamı okuyamaz.



① Hafıza kartı biçimlendirme ekranının açılması.

KİP tuşu **M** ① üç saniye süreyle basılı tutulduğu zaman, hafıza kartı biçimlendirme tuşu  ② ekranda gösterilir. Bu tuşa basıldığı zaman, hafıza kartı biçimlendirme ekranı açılır.

② Hafıza kartı biçimlendirme işleminin başlatılması

Biçimlendirmek istediğiniz hafıza kartını hafıza kartı yuvasına yerleştirin ve kapağını kapatın, GİRİŞ tuşuna  ③ basıldığı zaman biçimlendirme işlemi başlar. Biçimlendirme işleminden önce, hafıza kartındaki verileri başka bir araca kaydedin. Biçimlendirme işlemi uygulandığı zaman, hafıza kartındaki bütün veriler silinir.

İki ya da daha fazla ortam dikey makinesine bağlanırsa, önceden belirlenmiş olan öncelik sırasına bağlı olarak formatlanacak ortam belirlenir.

Yüksek ← Düşük

CF (TM) yuva ← USB cihaz 1 ← USB cihaz 2 ←

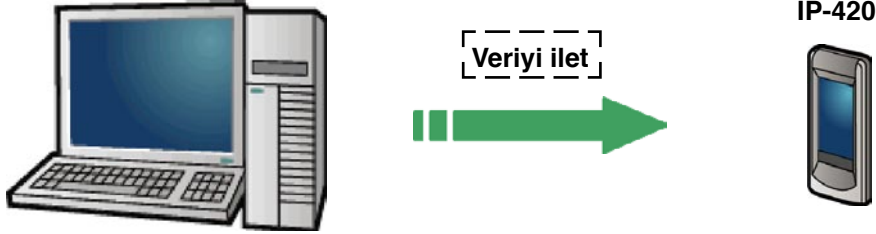
CF (TM) yuvaya CompactFlash (TM) yerleştirildiği zaman, CompactFlash (TM) yukarıda belirtilen öncelik sırasına göre formatlanır.

Erişimdeki öncelik sırası için USB spesifikasyonlarına bakınız.



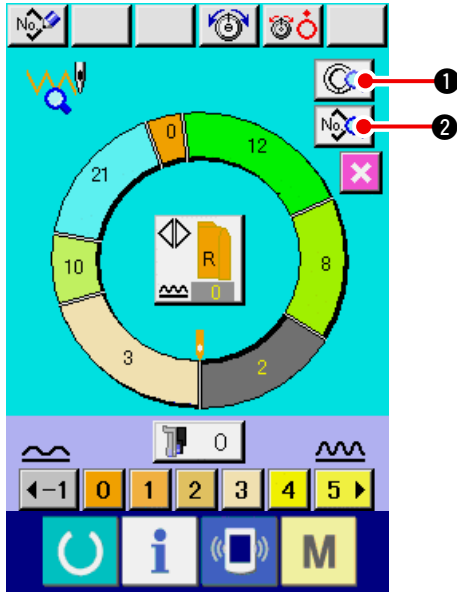
20. DENEME DİKİŞİ İŞLEVİ

PM-1 (dikiş bilgisi oluşturma ve düzenleme yazılımı) ile oluşturulan bilgi PC'nin dikiş makinası ile çevrim-içi bağlantısı yoluyla deneme olarak dikilebilir.



PC'yi IP-420 ile bağlayın ve PM-1 ile veri oluşturma işleminden sonra veriyi dikiş makinasına gönderin. IP-420 veri giriş ekranı haline gelince, otomatik olarak deneme dikiş ekranı görüntülenir. PM-1'in kullanım prosedürü için, PM-1'in veya benzer bir ürünün YARDIM'ına bakınız.

20-1 Deneme dikişini gerçekleştirmek





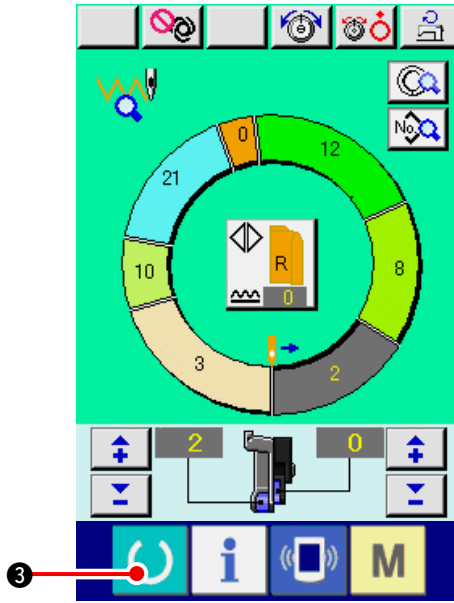
1) PM-1'den deneme dikiş verisi alın.

Deneme dikiş verisi (vektör format data) PM-1'den iletildiği zaman, soldaki ekran görüntülenir, ve iletilen veri ekranın ortasında görüntülenir. Görüntü, PM-1 ile ayarlanan adımlar arası uzaklığa karşılık gelir


2) Vektör parametresini düzeltin.

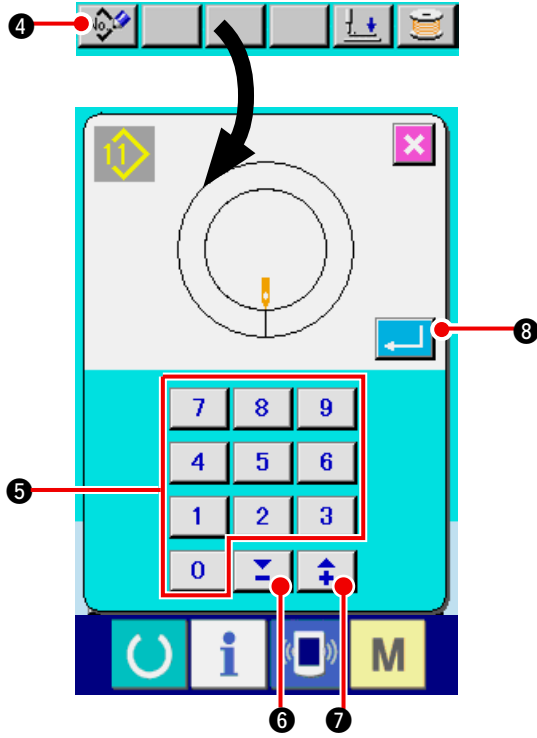
PM-1'den iletilen vektör formatı verisi, dikiş makinesi ile ayarlanabilecek parametreye çevrilir. Böylece, aynı düzenlemeyi normal kalıp gibi yapmak mümkün olur.

- ADIM AYRINTILARI butonuna  1 basıldığında, ADIM AYRINTILARI ayarı ekranı görüntülenir.
- DİKİŞ BİLGİSİ EKRANI butonuna  2 basıldığında, dikiş bilgisi ekranı görüntülenir.






3) Deneme dikişi yapın.

HAZIR anahtarına  3 basıldığında, deneme dikişi ekranı görüntülenir. Bu durumdayken deneme dikişi yapılabilir.

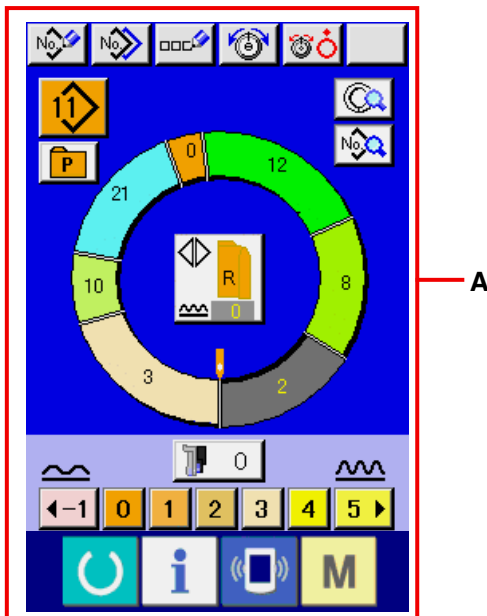


4) Bilgiyi kalıba kaydedin.

Denemede dikilen bilgi panele kaydedildiğinde, deneme dikişi ekranında görünen KAYIT butonuna  4 basınız. Kayıt ekranı görüntülenir. Kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını sayısal tuşlara 0 ile 9 5 devirleri sayısal tuşlara ya da ▼▲ butonlarına  6 ( 7) basarak girin.

5) Verinin kaydını belirleyiniz.

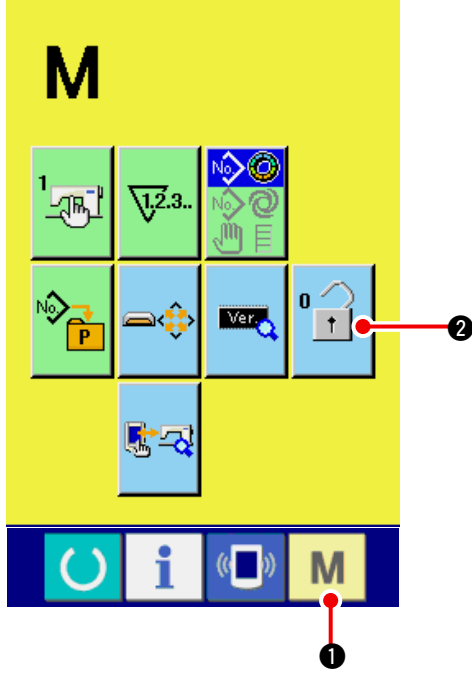
ENTER butonuna  8 basıldığında, kayıt ekranı kapanır ve kayıt tamamlanır.




6) Veri giriş ekranını görüntüleyin

Kaydın tamamlanmasından sonra, otomatik olarak veri giriş A ekranı görüntülenir.

21. TUŞ KİLİDİNİ GERÇEKLEŞTİRMEK



1) Tuş kilidi ekranını görüntüleyin.

M 1 tuşa üç saniye boyunca basın, TUŞ KİLİDİ butonu ekranda görüntülenir. Bu tuşa basıldığında, tuş kilidi ekranı görüntülenir. Mevcut atar durumu TUŞ KİLİDİ butonunda 0  2 görüntülenir.



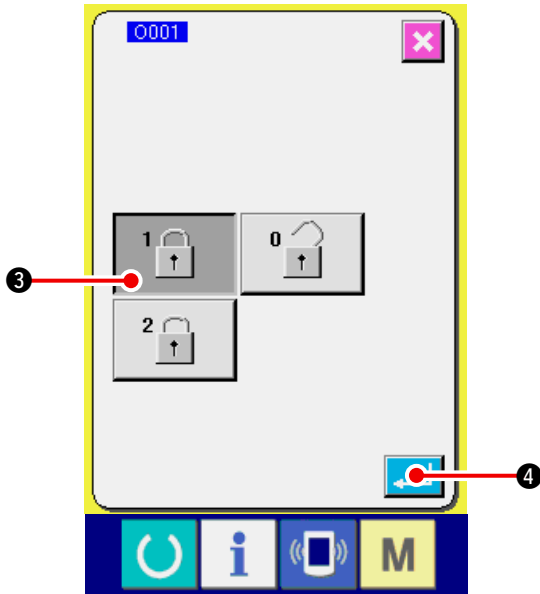
: Tuş kilidinin ayarlı olmadığı durum





: Tuş kilidi 1'in ayarlı olduğu durum

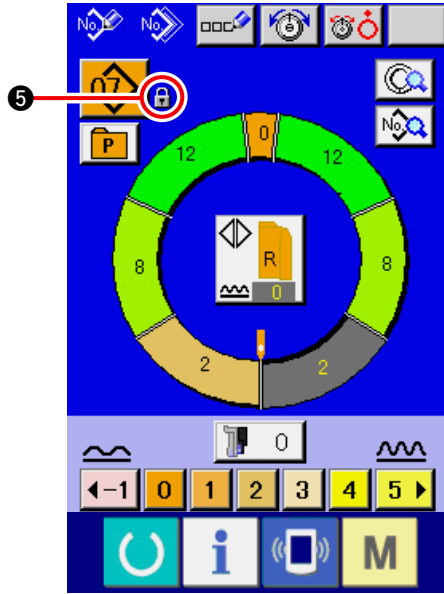


: Tuş kilidi 2'nin ayarlı olduğu durum




2) Tuş kilidi durumunu seçin ve belirleyin.

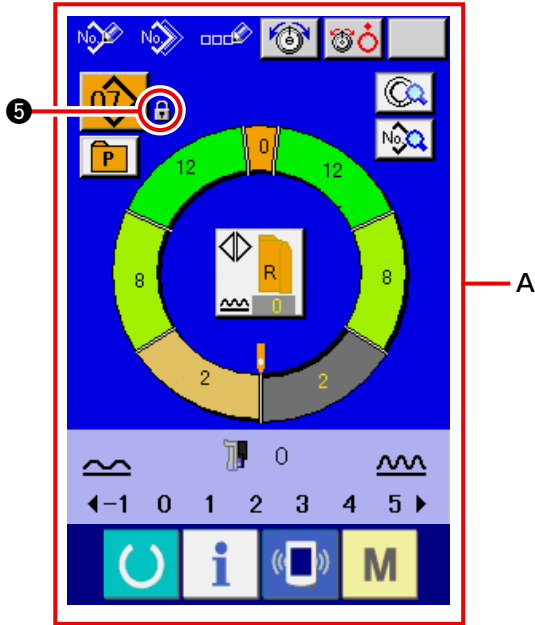
Tuş kilidi ayarı ekranından, tuş kilidi durumu butonunu  3 seçin, ve  4'e basın. Daha sonra tuş kilidi ayarı ekranı kapanır ve tuş kilidi durumu ayarlanmış olur.



3) Mod ekranını kapatın ve veri giriş ekranını görüntüleyin.

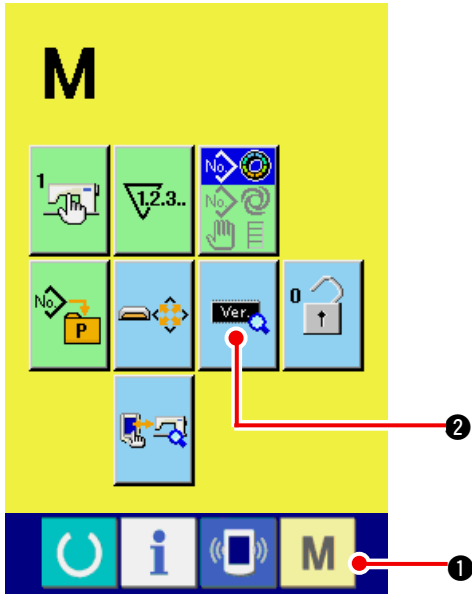
Mod ekranı kapatılıp veri giriş ekranı açıldığında, kalıp numarası Ekranının sağ tarafında tuş kilidi durumunu gösteren şekil  5 görünür.

Bunun yanında, sadece tuş kilidi ayarlı olduğunda bile kullanılması mümkün olan tuşlar görüntülenir.




* Tuş kilidi 2'nin ayarlı olduğu durum **A**.

22. SÜRÜM BİLGİSİNİ GÖRÜNTÜLEME



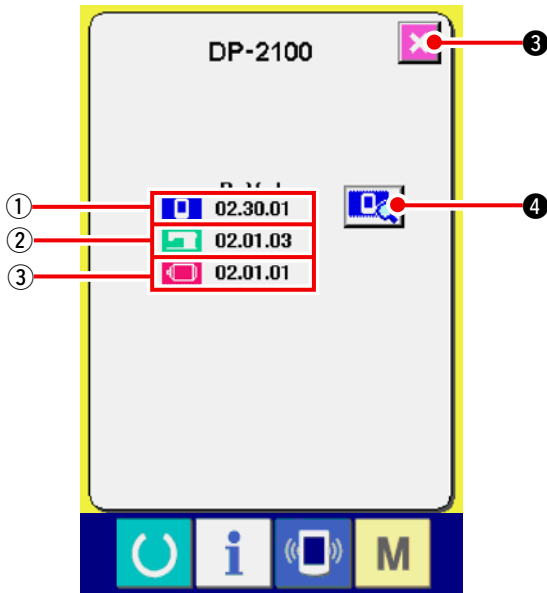
1) Sürüm bilgisi ekranını görüntüleme.


M ① tuşa üç saniye boyunca basın, SÜRÜM

BİLGİSİ butonu  ② ekranda görünür. Bu tuşa basıldığında, sürüm bilgisi ekranı görünür.


Kullandığınız dikiş makinesindeki sürüm bilgisi, sürüm bilgisi ekranında görüntülenir, ve bunu kontrol etmek mümkündür.

- ① : Panel programındaki sürüm bilgisi
- ② : Ana programdaki sürüm bilgisi
- ③ : Servo programındaki sürüm bilgisi




İPTAL butonuna  ③ basıldığında, sürüm bilgisi ekranı kapanır ve mod ekranı açılır.

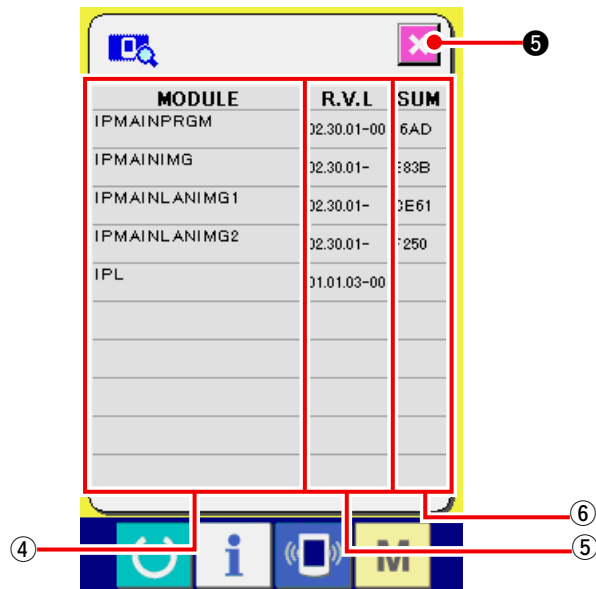
2) Ayrıntılar ekranına geçin.

Ayrıntı görünümü ekran düğmesine  ④ bastığınız zaman, panel program ayrıntı ekranı ekranda görülür.

- ④: Modül adı
- ⑤: RVL
- ⑥: Sağlama toplamı

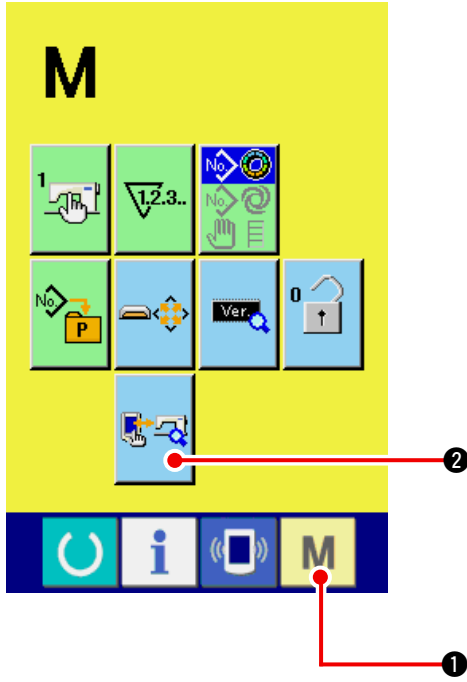
İptal düğmesine  ⑤ basıldığı zaman ayrıntılar ekran görünümü kapanır ve sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.

Mod tuşuna **M** ① basıldığı zaman ayrıntılar ekran görünümü kapanır ve seçilmekte olan veri giriş ekranı görünümüne geçilir.




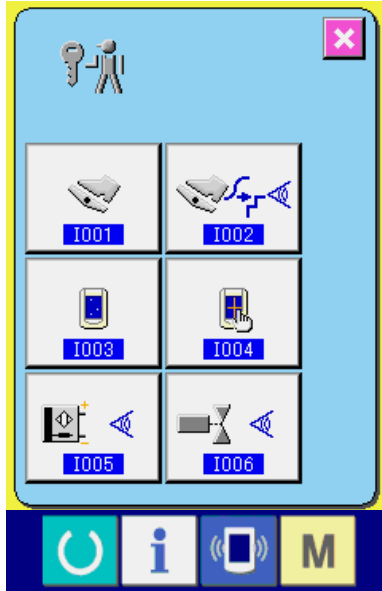
23. KONTROL PROGRAMI KULLANMAK

23-1 Kontrol programı ekranının görüntülenmesi



M ❶ tuşa üç saniye boyunca basın, ekranda

KONTROL PROGRAMI butonu  ❷ görüntülenir. Bu tuşa bastığınızda, kontrol programı ekranı açılır



Kontrol programında, aşağıdaki 5 madde vardır.

I001 Yardımcı pedal ayarı,
bakınız: [163. Sayfada "23-2 Yardımcı pedal ayarını yapma"](#).

I002 Yardımcı pedalın A/D değerini kontrol etme
Bakınız: [164. Sayfada "23-3 Yardımcı pedalın A/D değerinin kontrolünü yapma"](#).

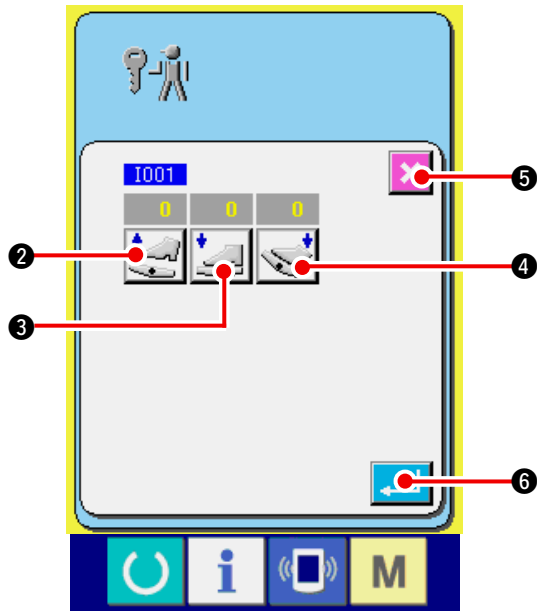
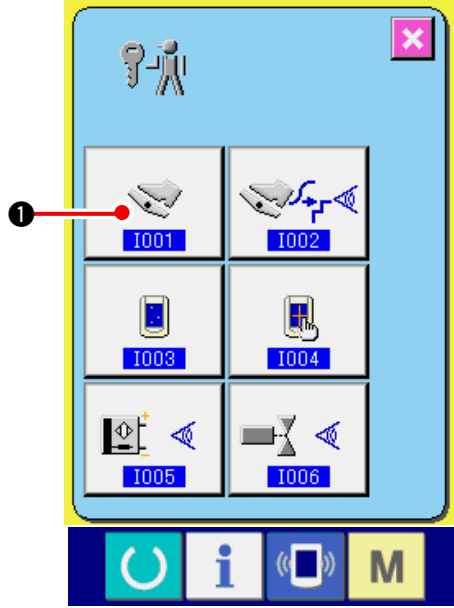
I003 LCD kontrolü
Bakınız: [164. Sayfada "23-4 LCD kontrolünü yapma"](#).

I004 Dokunmatik panel telafisi
Bakınız [165. Sayfada "23-5 Dokunmatik panel telafisini yapma"](#).


I005 Giriş sinyali kontrolü
Bakınız [167. Sayfada "23-6 Giriş sinyal kontrolünü yapma"](#).

I006 Çıkış sinyali kontrolü
Bakınız : [169. Sayfada "23-7 Çıkış sinyal kontrolünü yapma"](#).







23-2 Yardımcı pedal ayarını yapma





1) Yardımcı pedal ayarı ekranını görüntüleyin.

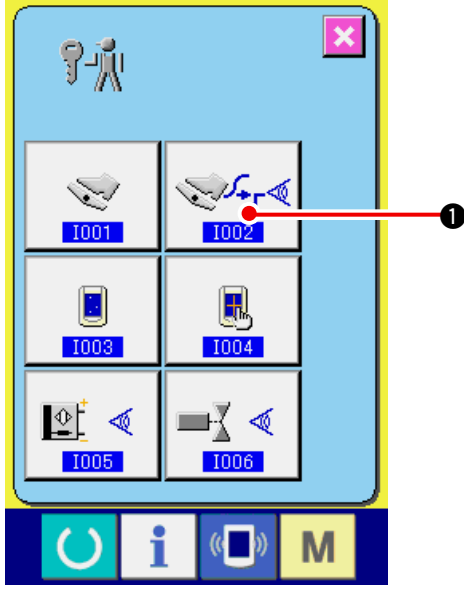
Kontrol programı ekranındaki YARDIMCI PEDAL AYARI butonuna  1 basıldığında, yardımcı pedal ayarı ekranı açılır.

2) Yardımcı pedal ayarını yapma.


- Yardımcı pedal serbest konumda ayarı:
Yardımcı pedalı serbest konumda bırakın ve YARDIMCI PEDAL SERBEST KONUMDA AYARI butonuna  2 basın. Ekran belirlediğinde, veriyi belirlemek için  6 basın.
- Yardımcı pedal ön-kısımlı basılmamış konumda ayarı:
Yardımcı pedalin ön-kısımlı basılmamış konuma getirin, YARDIMCI PEDAL ÖN-KISMI BASILMAMIŞ KONUMDA AYARI butonuna  3 basın. Görüntü belirlendiğinde, veriyi belirlemek için  6 basın.
- Yardımcı pedalin arka-kısımlı basılmamış konumda ayarı:
Yardımcı pedalin arka-kısımlı basılmamış konuma getirin ve YARDIMCI PEDALIN ARKA KISMI BASILMAMIŞ KONUMDA AYARI butonuna  4 basın. Görüntü belirlendiğinde, veriyi belirlemek için  6 basın.

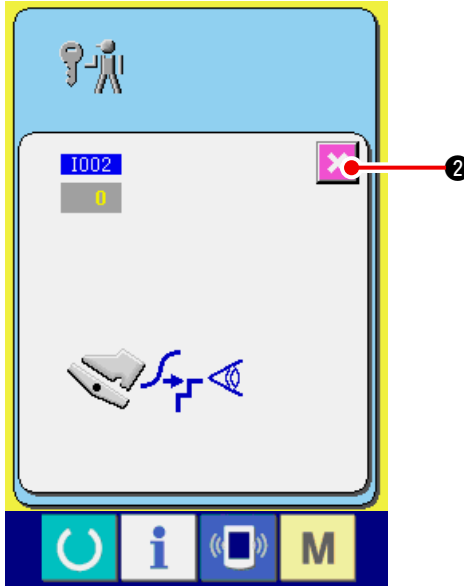
- Bütün ayarlar tamamlandığında, ayarlamayı tamamlamak için İPTAL butonuna  5 basın. Ekran, kontrol programı ekranına geri döner.
- * Her bir ayar maddesinin farkı 5 veya daha fazla değil ise İPTAL butonuna  5 basıldığında hata verir.

23-3 Yardımcı pedalın A/D değeri kontrolünü yapma




1) Yardımcı pedalın A/D değeri kontrol ekranını görüntüleyin.

Kontrol programının yardımcı pedal A/D değeri KONTROL butonuna  1 basıldığında, yardımcı pedal A/D değeri kontrol ekranı görüntülenir.



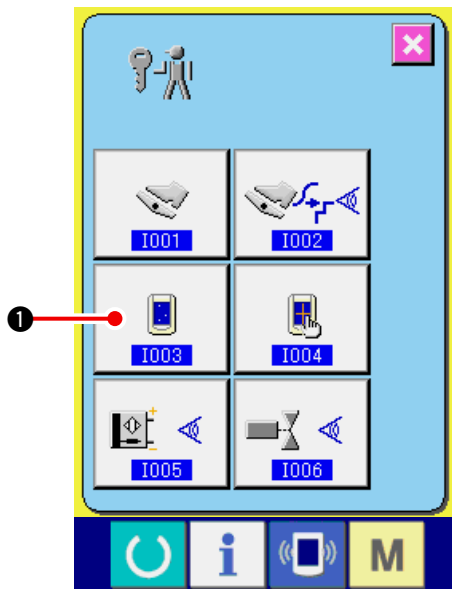
2) Yardımcı pedal A/D değeri kontrolünü yapın.

Yardımcı pedal basılıyken, basma miktarına karşılık gelen A/D değeri görüntülenir.


Kontrol etiketinden sonra, İPTAL butonuna  2 basın.

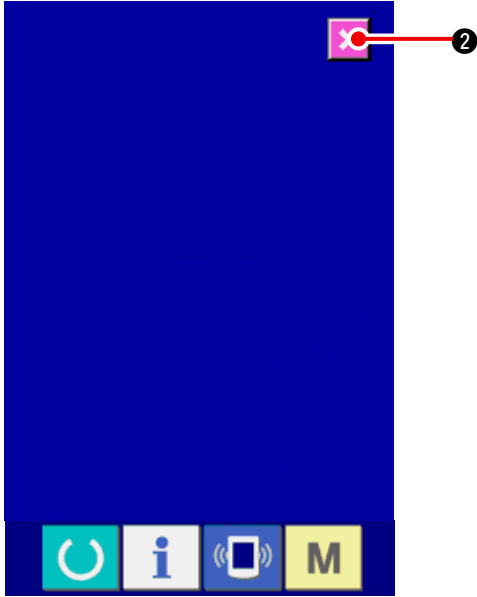
Kontrol programı ekranı geri gelir.

23-4 LCD kontrolünü yapma




1) LCD kontrol ekranını görüntüleyin.

Kontrol programı ekranında LCD KONTROLÜ butonuna  1 basıldığında, LCD kontrol ekranı görüntülenir.



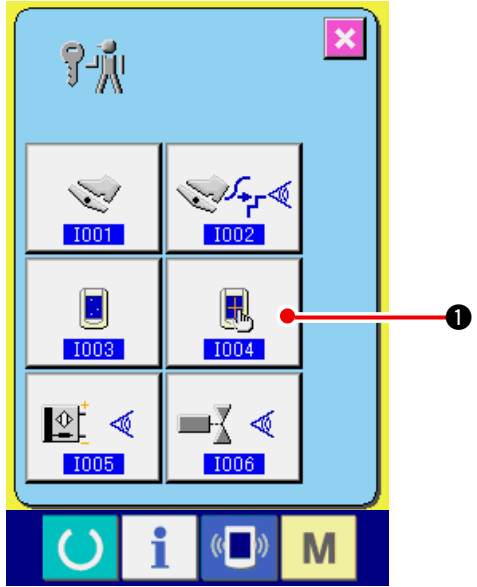
2) LCD'nin herhangi bir noktasının hariçte bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin.

LCD kontrol ekranı tek renklidir. Bu durumda, herhangi bir hariçte bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin.


Kontrolden sonra, İPTAL butonuna  **2** basın.

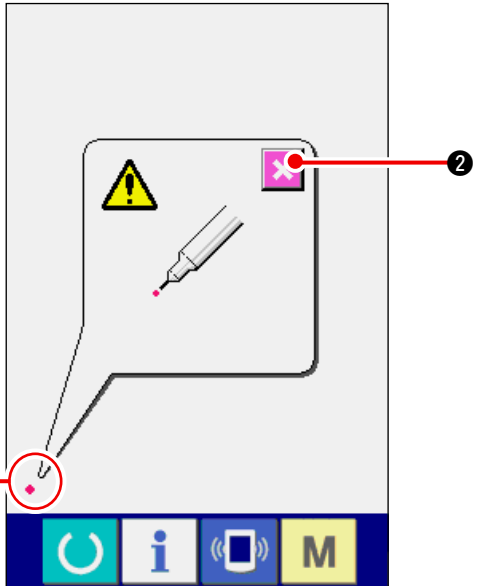
LCD kontrol ekranı kapanır ve kontrol programı ekranı gelir.

23-5 Dokunmatik panel telafisini yapma





1) Dokunmatik panel telafi ekranını görüntüleyin.

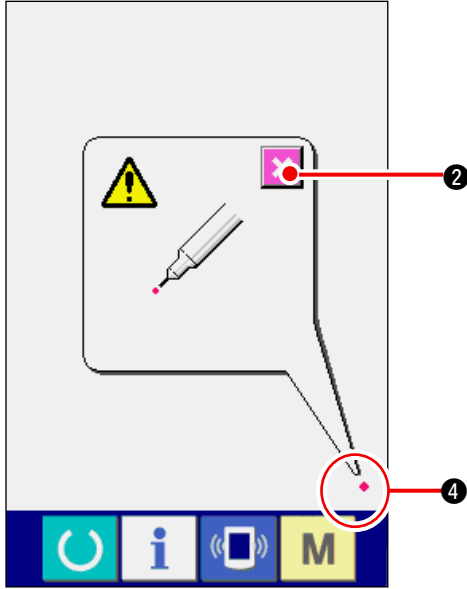
Kontrol programı ekranında DOKUNMATİK PANEL TELAFİSİ butonuna  **1** basıldığında, dokunmatik panel telafi ekranı gelir.



2) Sol alt konuma basın.


Ekranın sol alt köşesindeki kırmızı daireye  **3** basın.

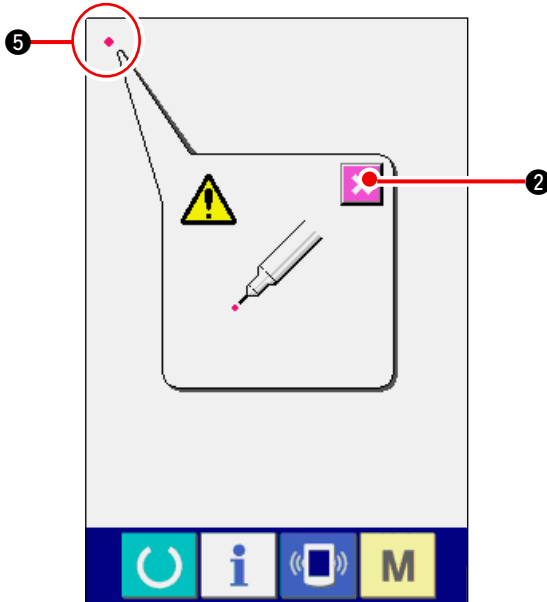
Telafiyi bitirdikten sonra İPTAL butonuna  **2** basın.



3) Sağ alt konuma basın


Ekranın sağ alt köşesinde bulunan kırmızı daireye ● 4 basın.

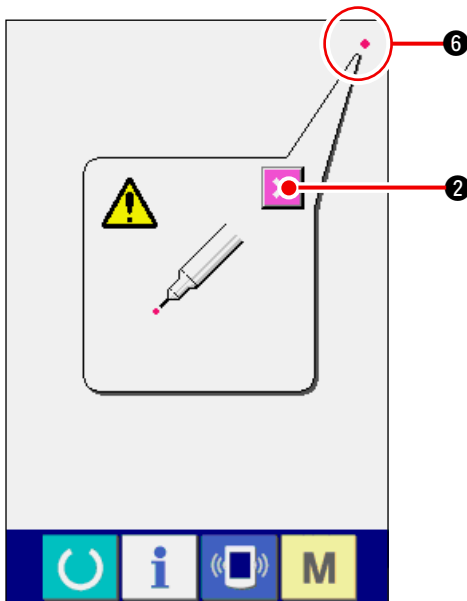
Telafiyi bitirdikten sonra, İPTAL tuşuna  2 basın.



4) Sol üst konuma basın


Ekranın sol üst köşesinde bulunan kırmızı daireye ● 5 basın.

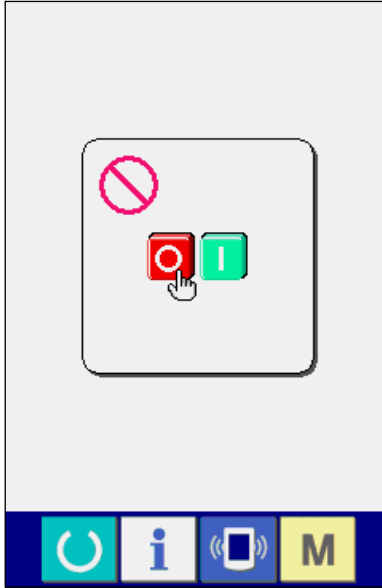
Telafiyi bitirdikten sonra, İPTAL tuşuna  2 basın.



5) Sağ üst konuma basın

Ekranın sağ üst köşesinde bulunan kırmızı daireye ● 6 basın.

Telafiyi bitirdikten sonra, İPTAL tuşuna  2 basın.



6) Veriyi kaydedin

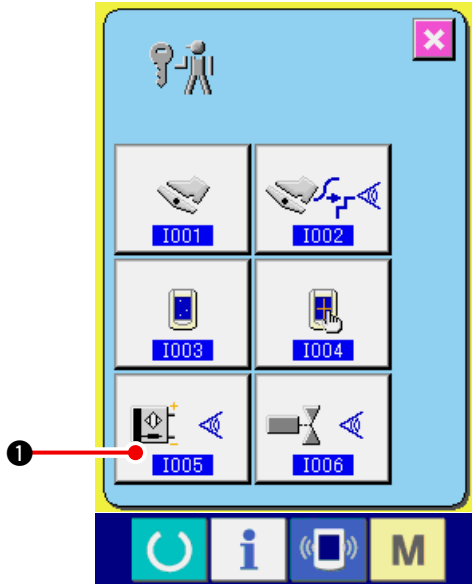
4 tuşa basıldığında, enerjiyi-kapatma engellemesini gösteren ekran gelir, çünkü telafi verileri kaydedilecektir.

Bu ekran varken enerjiyi kapatmayın.


Enerji kapatıldığında, telafi verileri kaydedilmez.

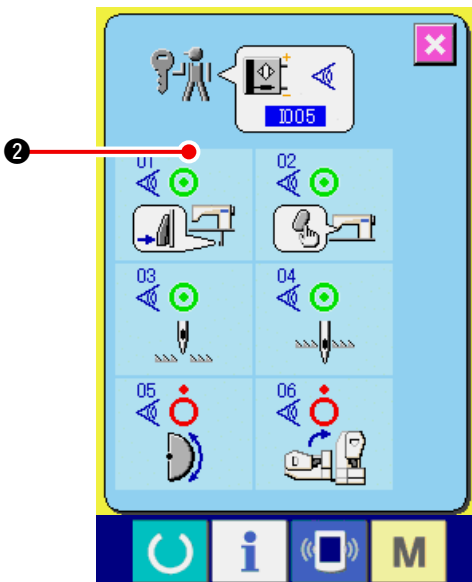
Kaydetme işlemi bittiğinde, kontrol programı ekranı otomatik olarak görüntülenir.

23-6 Giriş sinyali kontrolünü yapma



1) Giriş sinyali kontrol ekranını görüntüleyin.

Kontrol programı ekranındaki GİRİŞ SİNYALİ KONTROLÜ Butonuna  1 basıldığında, giriş sinyali kontrol ekranı görüntülenir.



2) Giriş sinyali kontrolünü yapma.

Giriş sinyalinin giriş durumu giriş sinyali kontrol ekranından Kontrol edilebilir.







Giriş durumu, her giriş sinyali ile 2 görüntülenir.

AÇIK/KAPALI durumu ekranı aşağıda gösterilmiştir:

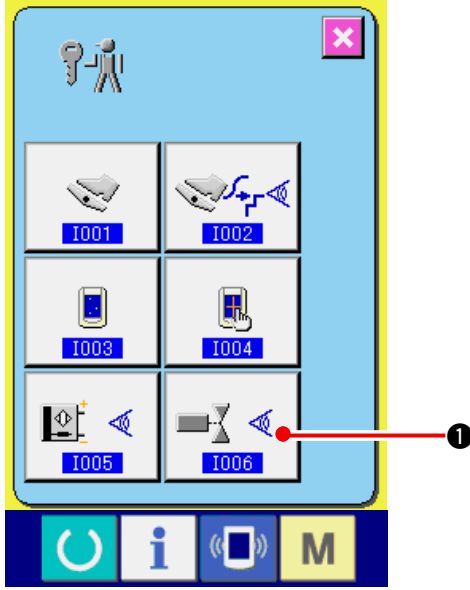
 : AÇIK durum


 : KAPALI durum

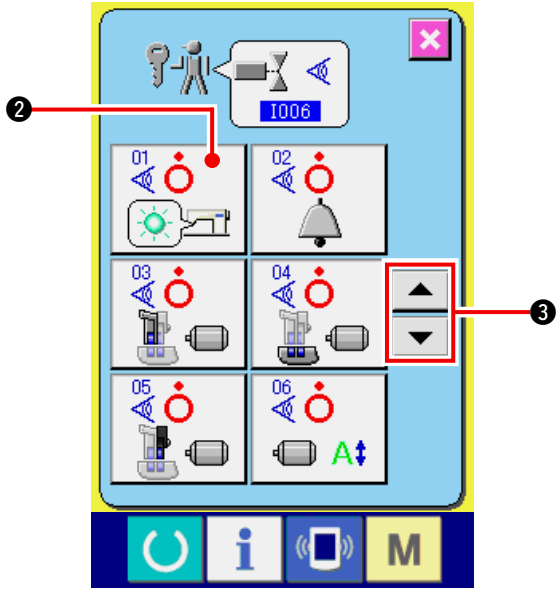
6 tür giriş sinyali aşağıda gösterilmiştir.

No.	Simge	Sensör açıklaması
01		Adım değiştirme anahtarı
02		Büzgüyü bırakma anahtarı
03		İğne YUKARI konumda tespiti
04		İğne AŞAĞI konumda tespiti
05		Baş eğrilme durumu sensörü
06		Semilunar levha tespiti

23-7 Çıkış sinyali kontrolünü yapma



- 1) **Çıkış sinyali kontrolü ekranını görüntüleyin.**
Kontrol programı ekranındaki ÇIKIŞ SİNYALİ KONTROLÜ butonuna  **1** basıldığında, çıkış sinyali kontrol ekranı görüntülenir.




- 2) **Çıkış sinyali kontrolünü yapın.**
Muhtelif çıkış sinyallerinin çıkış durumu, çıkış sinyali kontrol ekranından kontrol edilebilir. Çıkış durumu, her çıkış sinyali ile **2** gösterilir.

AÇIK/KAPALI durum görüntüsü aşağıda verilmiştir:

 : AÇIK durum

 : KAPALI durum

Kontrol etmek istediğiniz çıkış sinyalini kontrol etmek için YUKARI/AŞAĞI butonlarına 

 **3** basın.

9 tür çıkış sinyali aşağıda gösterilmiştir.






No.	Simge	Sensör açıklaması
01		Büzgüyü bırakma LEDi
02		Zil
03		Üst besleme adımlama motoru
04		Alt besleme adımlama motoru
05		Yardımcı besleme adımlama motoru
06		Adımlama motoru açık
07		Adımlama motoru kapalı
08		Bastırıp kaldıracı solenoid
09		İplik kesici solenoid

24. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI

İletişim ekranı için, normalde kullanılan seviye ile bakım personeli tarafından kullanılan seviye, ilgilenecek veri türleri bakımından birbirinden farklıdır.

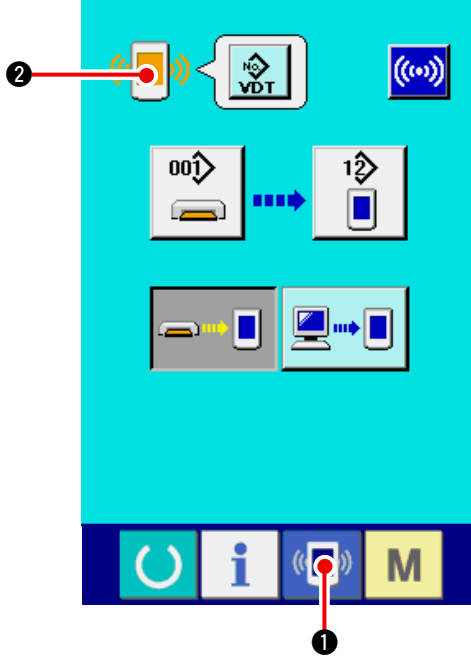
24-1 Bakım durumunda ilgilenebileceği mümkün olan veriler

Personel seviyesinde, normal iki tür veriye ek olarak 5 tür daha veriyi kullanmak mümkündür. Söz konusu veri biçimleri aşağıdaki gibidir:

Veri ismi	Simge	Uzantı	Veri açıklaması
Ayarlama verisi		Model ismi+00△ △ △.msw Örnek) DP00001.msw	1 ve 2 nolu hafıza anahtarlarının verisi
Tüm dikiş makinası verisi		Model ismi+00△ △ △.msp Örnek) DP00001.msp	Dikiş makinesi tarafından tutulan bütün veriler
Panel program verisi		BP+RVL(6 haneli).hed BP+RVL(6 haneli).p(2 haneli) BM+RVL(6 haneli).i(2 haneli)	Panelin program verisi ve ekran verisi
Ana program verisi		MA+RVL(6 haneli).prg	Ana program verisi
Yardımcı program verisi		MT+RVL(6 haneli).prg	Yardımcı program versiyonu

△ △ △ : Dosya No.

24-2 Bakım personeli seviyesini görüntüleme



1) Bakım personeli seviyesi iletişim ekranını görüntüleme.

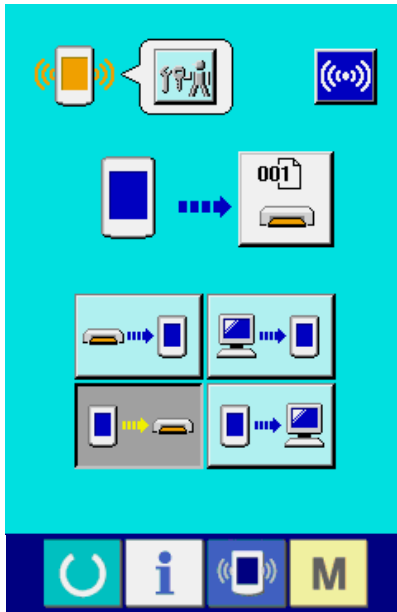


1 tuşuna üç saniye basılı tutunca, üst sol

konumdaki simge  2 turuncu renge döner,

ve bakım personeli seviyesi için iletişim ekranı görüntülenir.

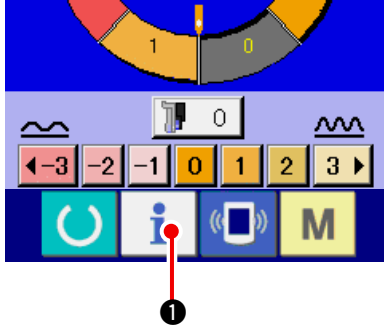
Kullanım prosedürü için, bakınız: [141. Sayfada "17-4 Verilerin alınması"](#).




* Ayar verileri veya tüm diğış makinesi verileri seçildiğinde, ekran sağdaki gibi olur, ve panel kenarının numarasını belirtmek gerekmez.

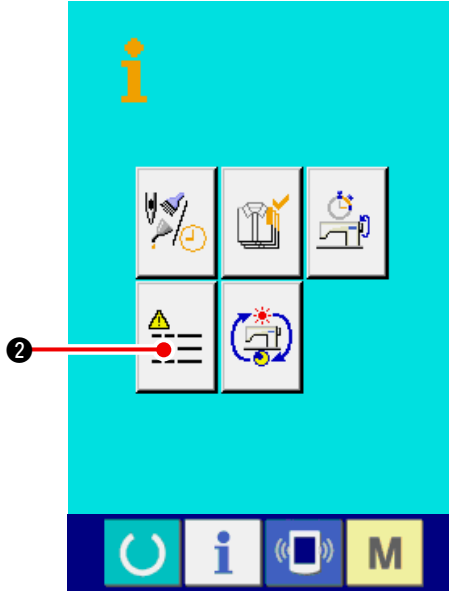
25. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI

25-1 Hata kaydı görüntüsü




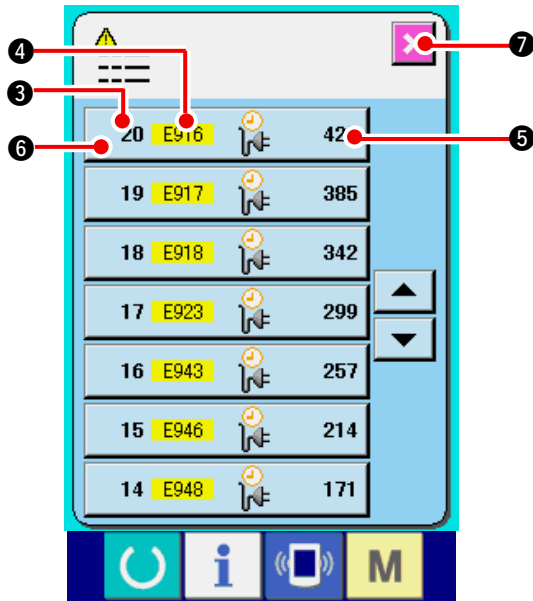
1) Bakım personeli seviyesi için bilgi ekranını görüntüleyin.

Veri giriş ekranında iken anahtar kısmındaki BİLGİ tuşuna  **1** üç saniye basıldığında, bakım personeli seviyesinin bilgi ekranı görüntülenir. Bakım personeli seviyesi için, sol üst köşedeki simge maviden turuncuya döner ve 5 buton görüntülenir.



2) Hata kaydı ekranını görüntüleyin.

Bilgi ekranındaki HATA KAYDI EKRANI GÖRÜNTÜSÜ butonuna  **2** basın. Hata kaydı ekranı görüntülenir.



Kullandığınız dikiş makinesinin hata kaydı, hata kaydı ekranında görüntülenir, ve hatayı kontrol edebilirsiniz.

- 3** : Hatanın oluşma sırası.
- 4** : hata kodu
- 5** : hatanın oluşma anındaki toplam akım-taşıma süresi (saat)

İPTAL butonuna  **7** basıldığında, hata kaydı ekranı kapanır, Bilgi ekranı açılır.



3) Hatanın detaylarını görüntüleyin.

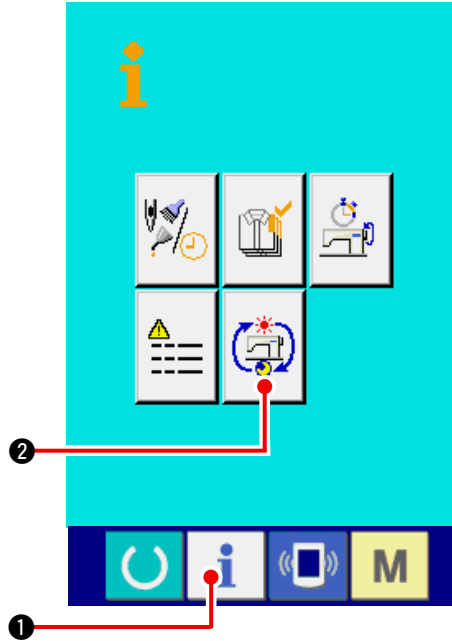
Hata detaylarını bilmek istediğinizde, öğrenmek istediğiniz HATA butonuna 20 E916 428

6 basın. Hata detayı ekranı görüntülenir.

Hata koduna karşılık gelen simge **8**, hata detayı ekranında görünür.

Bakınız [136. Sayfada "16. HATA KODU LİSTESİ"](#).

25-2 Toplam çalışma bilgisi görüntüsü



1) Bakım personeli seviyesi için bilgi ekranını görüntüleyin.

Veri giriş ekranında anahtarlar kısmındaki BİLGİ

1 tuşuna üç saniye kadar basıldığında,

bakım personeli seviyesi bilgi ekranı Açılır. Bakım personeli durumunda, sol üst köşedeki simge maviden turuncuya döner, ve 5 tuş görünür.

2) Toplam çalışma bilgisi ekranını görüntüleyin.

Bilgi ekranındaki TOPLAM ÇALIŞMA BİLGİSİ

EKRAN GÖRÜNTÜSÜ butonuna **2** ba-

sın. Toplam çalışma bilgisi ekranı gelir.

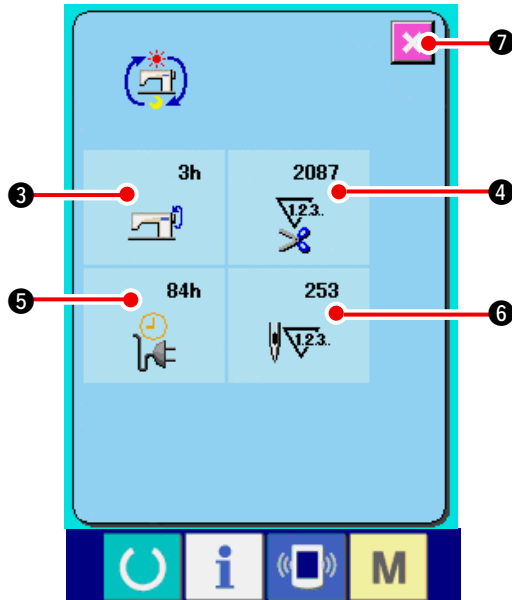
Toplam çalışma bilgisi ekranında, aşağıdaki 4 maddenin bilgileri görünür.

3 : Dikiş makinesinin toplam çalışma süresi (saat) görünür.

4 : Toplam kaç kez iplik kesme işlemi yapıldığı görüntülenir.

5 : Dikiş makinesinin toplam akım-taşıma süresi (saat) görünür.

6 : Toplam dikiş sayısı görünür. (Birim: X1,000 dikiş)



İPTAL butonuna **7** basıldığında, toplam

çalışma bilgisi ekranı kapanır, bilgi ekranı görünür.

26. BAKIM

26-1 Besleme kayışının değiştirilmesi



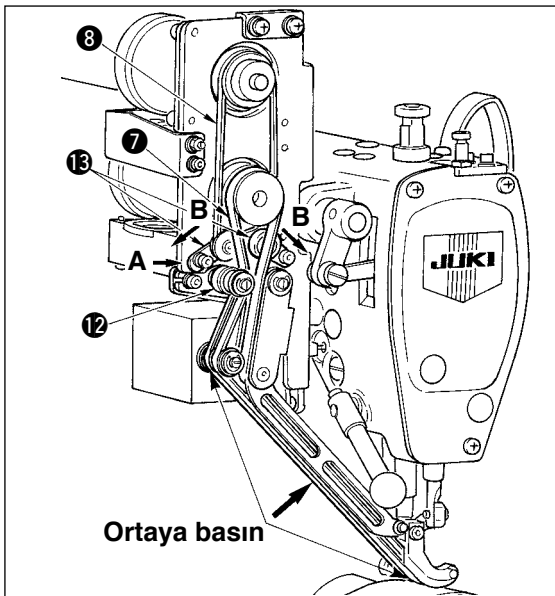
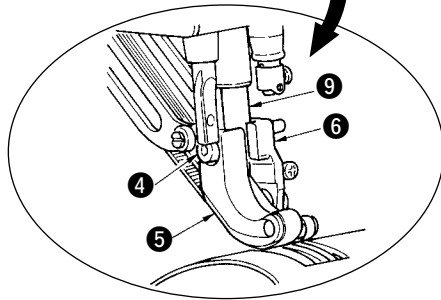
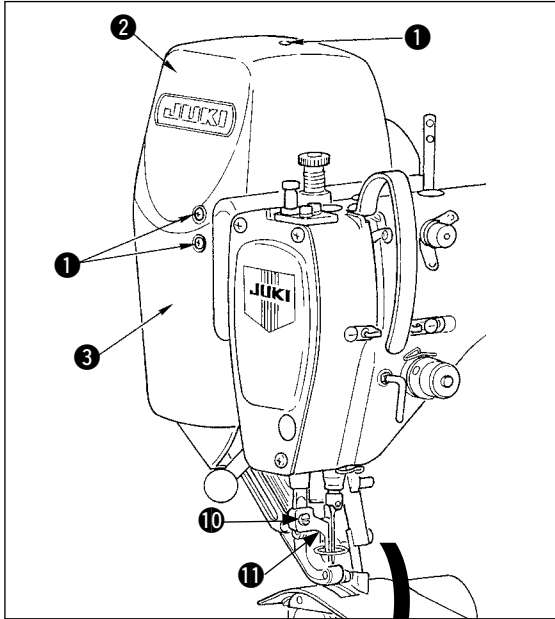
DİKKAT :

Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlamasından kaynaklanan kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce enerjiyi kapatın.

Uyarı: Kullanım sıklığına bağlı olsa da, standart değişim zamanı bir yıldır. Besleme gücünün ciddi oranda kötüleştiğini fark ettiğinizde ve benzeri durumda, kayışı yenisiyle değiştirin.

Uyarı: Üst besleme kapağının içine toz yoplandığı için, ve kayışın tozla çalışması, besleme sorunu veya kayış ömrünün kısalması ile sonuçlandığı için; yaklaşık haftada bir düzenli temizliğini yapın.

(1) Üst besleme kayışının değiştirilmesi



- 1) On adet kapak vidasını çıkarın ①; R ② ve F ③ kapaklarını çıkarın.
- 2) Orta press ayak vidasını ⑩ gevşetin ve orta pres ayağını ⑪ çıkartın.
- 3) Yürüme ayağı vidalarını ④ gevşetin; yürüme ayağını ⑤ ve yardımcı yürüme ayağını ⑥ çıkartın.
- 4) Ana besleme kayışını ⑦ ve yardımcı besleme kayışını ⑧ çıkartın, ve bunları yenileriyle değiştirin.
- 5) Yürüme ayağı çubuğunu ⑨ ⑤ ile ⑥ arasına koyun, ve vida ④ ile sabitleyin.
- 6) Kayış gerginliğini ayarladıktan sonra, kapak R ② ve kapak F ③'ü takın.

■ Kayış gerginliği ayarlama prosedürü

(1) Ana besleme kayışı:

Kayışı ayarlamak için gerginlik ayarlama levhasını L ⑫ sola veya sağa hareket ettirin.

• Gerginlik sağa doğru artırılır, sola doğru azaltılır (A yönü).

(2) Yardımcı besleme kayışı:

Kayışı ayarlamak için gerginlik ayarlama levhasını S ⑬ sağa sola hareket ettirin.

• İki taraftan da açıldığında (B yönü), gerginlik artırılır, ve kapandığında, gerginlik azaltılır.

(3) Kayış geriliminin ayarlanması:

1) Ana besleme kayışı :

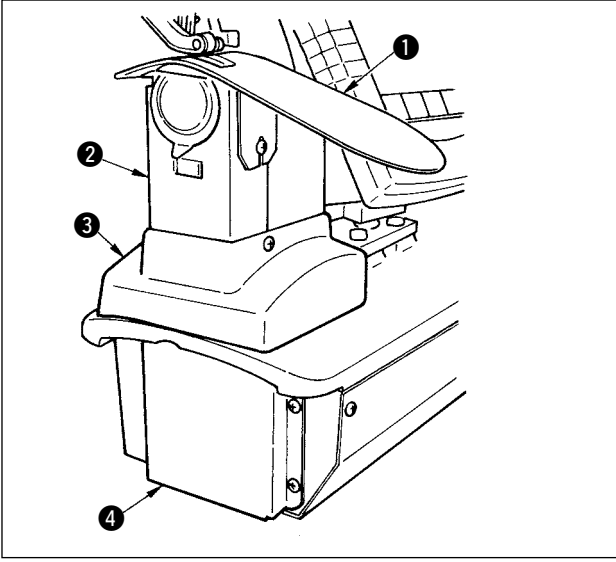
1.3 N (130gf)'lik bir yükü bastırıldığında, kayış 3 mm eğrilmelidir.

2) Yardımcı besleme kayışı:

0.4 N (40gf)'lik bir yükü bastırıldığında, kayış 3 mm eğrilmelidir.



Gerginlik düzgün olmazsa, besleme kademeleri hatasına yol açılır.



(2) Alt besleme kayışının değiştirilmesi

- 1) Pres kolunu ⑤ döndürün , yürüme ayağını kaldırın ⑥ , ve boğaz levhası yardımcı levhasını ① , çengel kapak parçasını ② , çerçeve kapağını ③ ve alt besleme kapağını ④ çıkartın.
- 2) Alt besleme gerginlik levhasındaki ayar vidalarını ⑧ gevşetin.
- 3) Alt besleme kayışını ⑦ yenisiyle değiştirin.

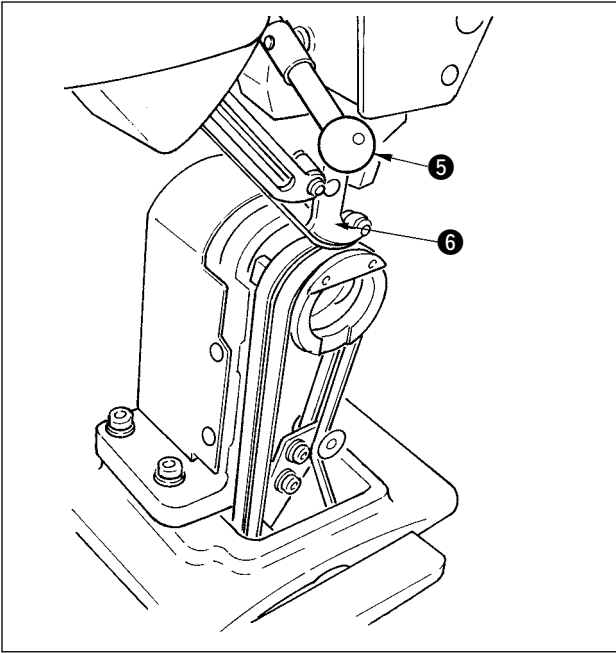
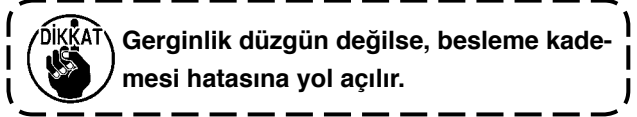
■ Kayış gerginliğini ayarlama prosedürü

Gerginliği ayarlamak için alt besleme gerginlik levhasını ⑨ sağa sola çevirin.

(A yönüne doğru gerginlik artırılır.)

Kayış gerginlik değeri:

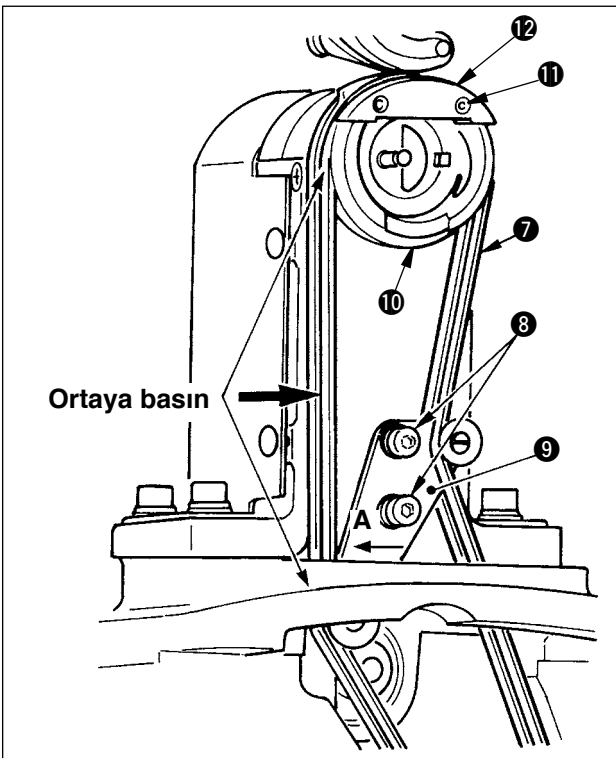
1.5N (150gf)'lik bir yükü bastırıldığında, kayış 3 mm bükülmelidir.



- 4) Gerginliğin ayarlanmasından sonra, boğaz levhası yardımcı levhasını ① ve diğer çeşitli kapakları takın.

(3) Alt besleme silindirin değiştirilmesi

- 1) pres kolunu ⑤ döndürün, besleme ayağını kaldırın ⑥ , ve boğaz levhası yardımcı levhasını ① , çengel kapak parçasını ② , çerçeve kapağını ③ ve alt besleme kapağını ④ çıkartın.
- 2) İç pres ayar vidalarını ⑪ gevşetin ve iç çengel presini ⑫ çıkartın.
- 3) Alt besleme silindiri ⑩ çıkartın ve yenisiyle değiştirin. Ek olarak verilen özel gresten silindirin içine hafifçe uygulayın (Bölüm No. : 40006323).
- 4) Alt besleme kayışı gerginliğinden emin olun.
- 5) Gerginliği ayarladıktan sonra, boğaz levhası yardımcı levhasını ① ve diğer çeşitli kapakları takın.



26-2 Yürüme ayağının ve pres ayağının alternatif dikey hareket miktarını değiştirme



DİKKAT :

Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlamasından kaynaklanan kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce enerjiyi kapatın

(1) Veriş zamanında yürüme ayağının ve pres ayağının durumu

Mil çubuğu konumu	Üst besleme kolunun en aşağı konumu
Yürüme ayağının alternatif dikey hareket miktarı	0.2 ile 0.3 mm
Yürüme ayağının alt uç noktasındaki açıklık	0.1mm
Pres ayağının alternatif dikey hareket miktarı	Yaklaşık 2.7 mm
Pres ayağının alt uç noktasındaki açıklık	0.1mm

(2) Alternatif dikey hareket miktarı ile maksimum dikiş hızı arasındaki ilişki

	1	2	3	4
Yürüme ayağının dikey hareket miktarı (mm)	0.3'den daha az	1.5'e kadar	2.5'e kadar	3.5'e kadar
Pres ayağının dikey hareket miktarı (mm)	2.7	1.5	2.5	3.5
Maksimum dikiş hızı (sti/min)	3500	2600	2000	1600

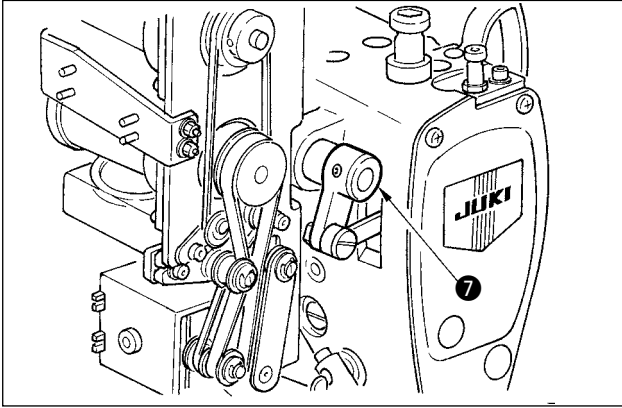
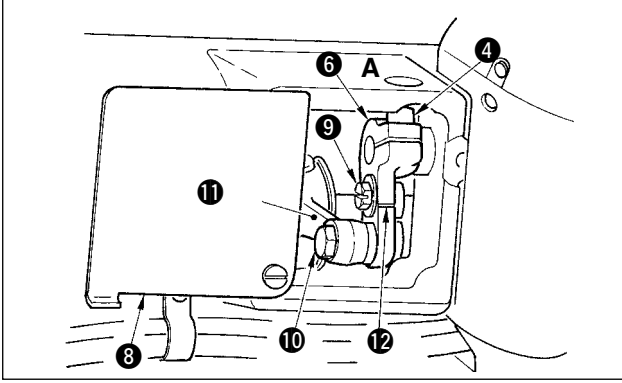
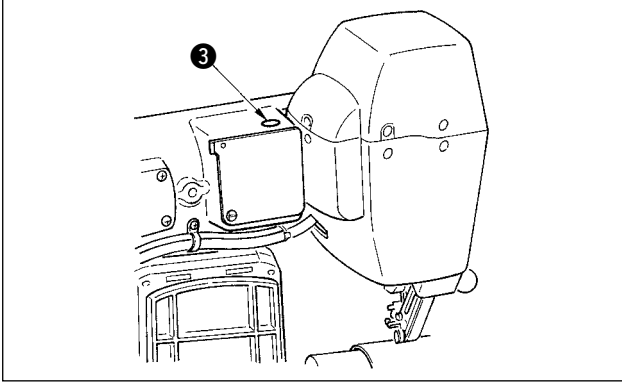


Alternatif dikey hareket miktarını değiştirirken, maksimum dikiş hızını değiştirin.

Bu değiştirilmediğinde, parçalarda kırılma ve hasarlar meydana gelir, ve makinenin ömrü ciddi oranda azalır

**DİKKAT :**

Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlamasından kaynaklanan kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce enerjii kapatın.

(1) Yürüme ayağı ve pres ayağının alternatif dikey hareket miktarını eşitlerken (Miktarı 1.5 mm'ye eşitlerken)

- 1) İğne çubuğunu en alt konumuna getirin.
- 2) Pres kolunu 1 çevirin, yürüme ayağını 2 kaldırın, ve "kalınlık göstegesine"ne 1.6 ila 1.7 mm veya üst besleme kayışı ile alt besleme kayışı arasında benzeri bir değer girin.



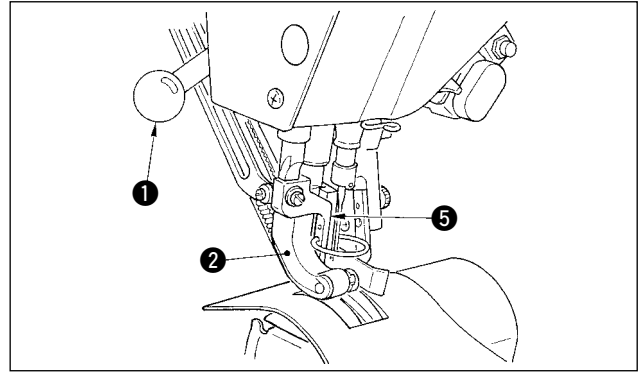
1.5 mm durumunda, 1.6 ila 1.7 mm kalınlık yerleşiktir. Kayışın basık miktarı, presin baskısı sebebiyle biraz farklılık gösterir.

- 3) Stoper tıpasını çıkartın 3.
- 4) A deliğinden altı-köşeli bir İngiliz anahtarı sokun ve üst besleme kolu mengene vidasını 4 gevşetin.
- 5) Pres ayağının 5 aşağı doğru geldiğinden emin olduktan sonra mengene vidasını sıkın 4.



1. Üst besleme kolunun ve işletme mili kolunun 7 sürgüsünü 6 v çıkartın.
2. Sıkma torku olarak 5.8N·m (60Kgf · cm) değer girin.

- 6) Pres kolunu çevirin 1, ve 2nci adımda takılan kalınlık göstergesini çıkartın.

**(2) Alternatif dikey hareket miktarını 2.5 mm yaparken**

(Miktar halen 1.5 mm olarak ayarlı ise, aşağıdaki madde 1) den yapınız. Eğer 1.5 mm yapılmadıysa, öncelikle daha önce bahsedilen "(1) Alternatif dikey hareket miktarını eşitlerken" bölümünü yapınız.

- 1) Üst besleme kolu kapağını 8 çevirin.
- 2) Stoper vidasını 9 gevşetin ve stoperi çıkartın.
- 3) Üst besleme menteşe vidasını 10 gevşetin.
- 4) Teker milini 11 çevirin, konumu üst besleme kolu 12 üzerinden nakış işaretleyici çizgisi olarak ayarlayın, ve menteşe vidasını 10 sıkın.



Teker milini çevirirken ve üst besleme kolunu en üst konuma getirirken alternatif dikey hareket miktarı 3.5 mm olur.

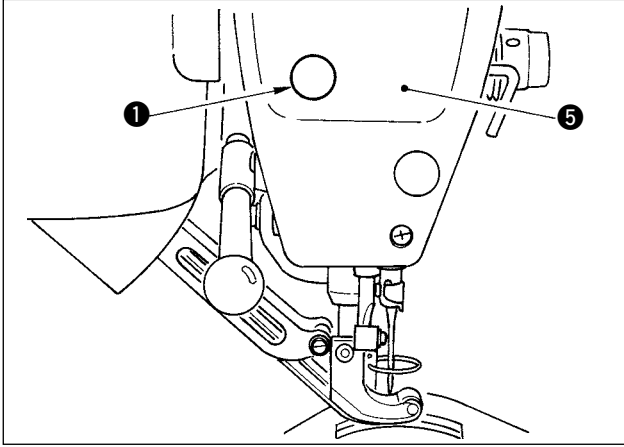
26-3 Yürüme ayağının ve pres ayağının yüksekliğini ayarlamak



DİKKAT :

Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlamasından kaynaklanan kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce enerjiyi kapatın.

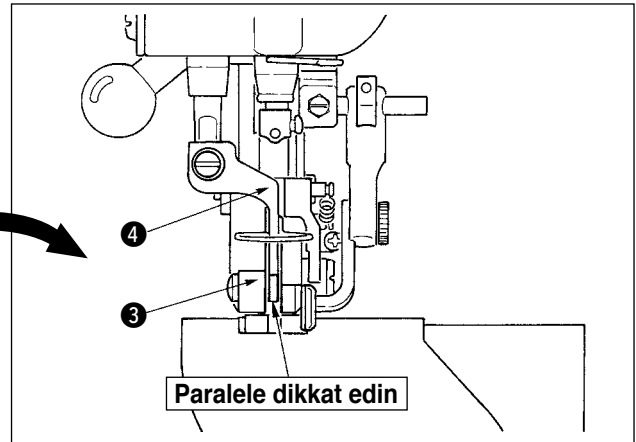
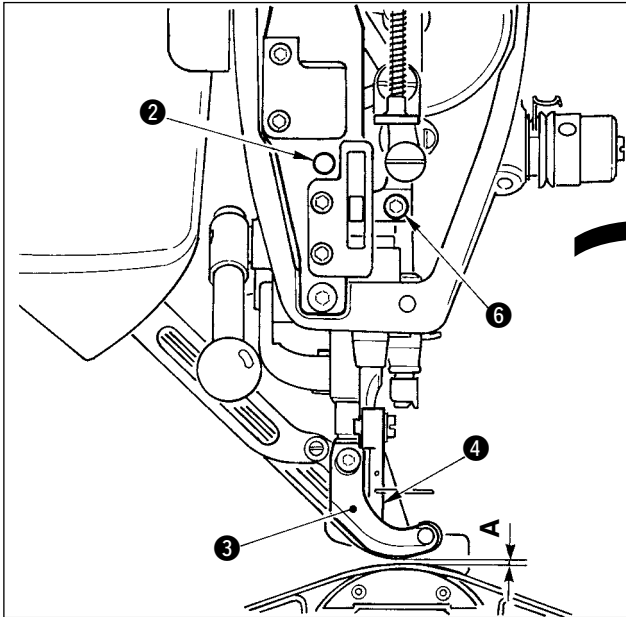
(1) Yürüme ayağının yüksekliğini ayarlamak



- 1) İğne çubuğunu en üst konumuna getirin.
- 2) Stoper tıpasını ❶ çıkartın.
- 3) Altıgen bir İngiliz anahtarını, stoper tıpasını çıkardığınız delikten sokun ve yürüme ayağı çubuğu ayraç mengenesi vidasını ❷ gevşetin.
- 4) Yürüme ayağını ❸ 0.1 ila 1.0 mm arasında aşağı yukarı hareket ettirin ve vidayı ❷ sıkın.



1. Üst ve alt besleme kayışları arasındaki açıklık (boyut A) 0.1 ila 1.0 mm'dir. Açıklık belirlenen boyuttan fazla olursa, parçalar birbiriyle temas eder.
2. Vidayı ❷ sıkarken, yürüme ayağının ❸ ve pres ayağının ❹ paraleline dikkat edin. Materyalin bükülmesine ve besleme sorunlarına yol açılır.



1. Açıklık belirlenen değerden fazla olursa, besleme kuvveti bozulur. Bu sebeple dikkatli olun.

(2) Pres ayağının yüksekliğini ayarlamak

- 1) İğne çubuğunu en alt konumuna getirin.
- 2) Yüzey levhasını ❺ çıkartın.
- 3) Pres ayağı çubuğu ayraç mengene vidasını ❻ gevşetin.
- 4) Üst pres ayağını ❷ 0.1 to 0.5 mm aralığında hareket ettirin, ve vidayı ❸ sıkın.



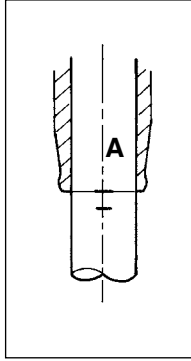
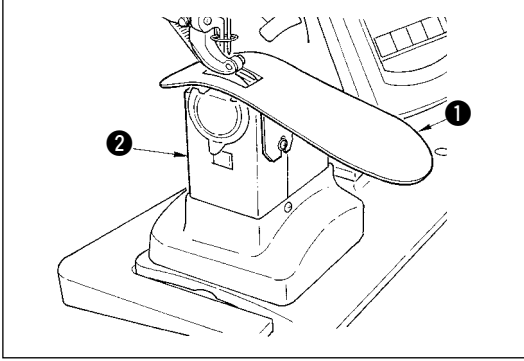
1. Pres ayağının alt yüzeyi ile iğne deliği kılavuzu arasındaki açıklık, teslimatta fabrika-ayarı olarak 0.1 mm olarak ayarlanmıştır.
2. Açıklık belirtilen değerden daha fazla olursa, besleme kuvveti kötüleşir. Bu yüzden dikkatli olun.

26-4 İğne ve çengeli ayarlamak



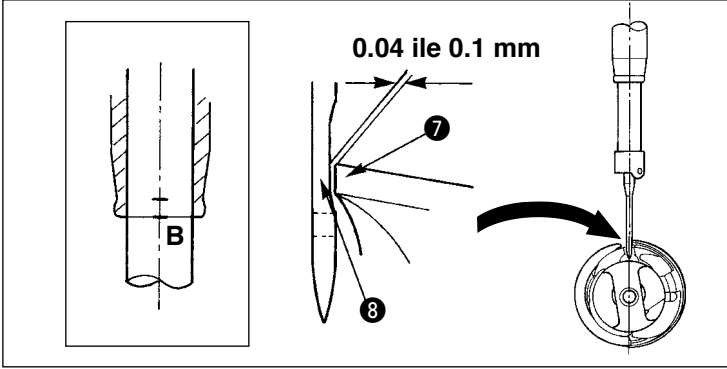
DİKKAT :

Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlamasından kaynaklanan kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce enerjiyi kapatın



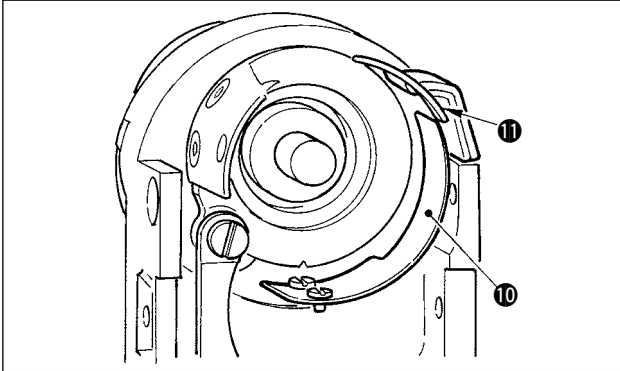
(1) İğne çubuğunun yüksekliğini ayarlamak

- 1) Boğaz levhası yardımcı levhasını ① ve çengel kapağı parçasını ② çıkartın.
- 2) Çengel tabanını ③ çıkartın.
- 3) İğne çubuğunu ④ en alt konumuna getirin, ve iğne çubuğu ayraç mengenesi vidasını ⑤ gevşetin.
- 4) İğne çubuğu nakış işaret çizgisini A iğne çubuğunun alt kısmını alt ucuna ⑥ ayarlayın, ve mengene vidasını ⑤ sıkın.



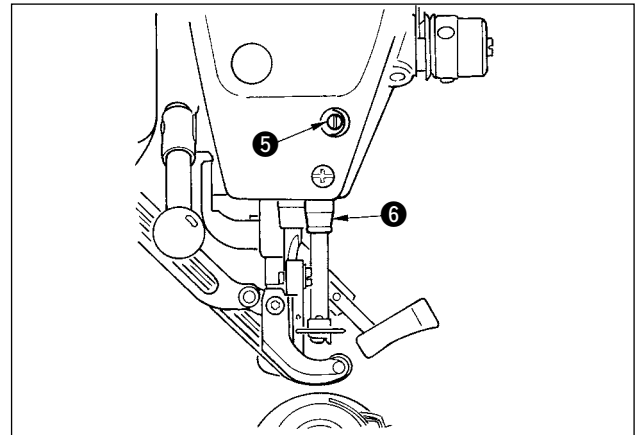
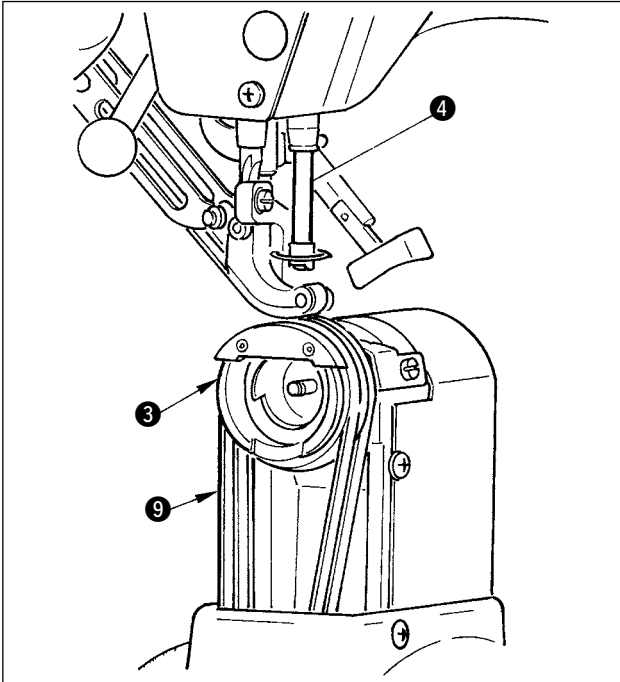
(2) Çengeli ayarlamak

- 1) Çengeldeki ayar vidasını gevşetin, el tekerini döndürün ve iğne çubuğu nakış işaret çizgisini B iğne çubuğu alt kısmının dip ucuna ⑥ ayarlayın.
- 2) Çengelin bıçak noktası ⑦ olarak iğnenin merkezini ⑧ ayarlayın, böylece bıçak noktası ile iğne arasında 0.04 ila 0.1 mm (standart) açıklık oluşur. Sonra çengeldeki ayar vidalarını sıkın.



- 3) Alt besleme kayışını ⑨ çengel tabanına ③ koyun, ve bunu çengel şaft tabanında bir araya getirin. Burada, besleme ayağı alt yüzeyi (üst besleme kayışının alt yüzeyi) ile alt besleme kayışının üst yüzeyi arasındaki açıklığı, iğne çubuğunun en üst konumunda 0.1 mm olarak ayarlayın.

1. Açıklık belirtilen değerden ciddi oranda küçük olursa, çengelin bıçak noktası hasar görür, ve açıklık çok fazla olursa, dikiş atlamalarına yol açar.
2. Çengel tabanının içinde bulunan kontra bıçak korumasını ⑩, kontra bıçağın içine ⑪ uydurun, çünkü kaldırma sorununa yol açılabilir.
3. RP çengel (kuru çengel) iplik artığı veya kumaş tozunu dolar, ve bozulma veya dikiş sorunlarına yol açabilir. Düzenli olarak çengeli temizleyiniz.



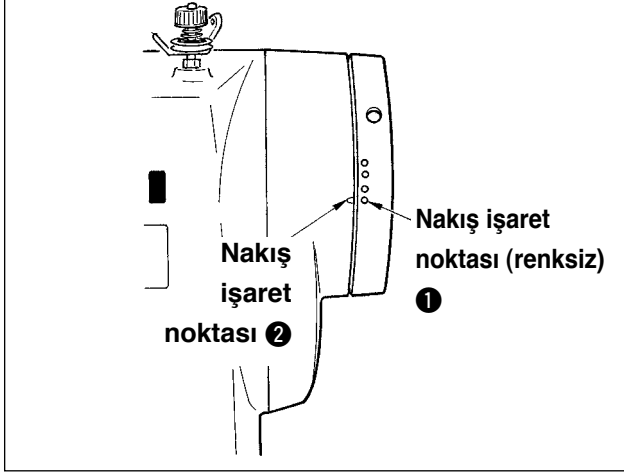
26-5 İplik kesiciyi ayarlamak



DİKKAT :

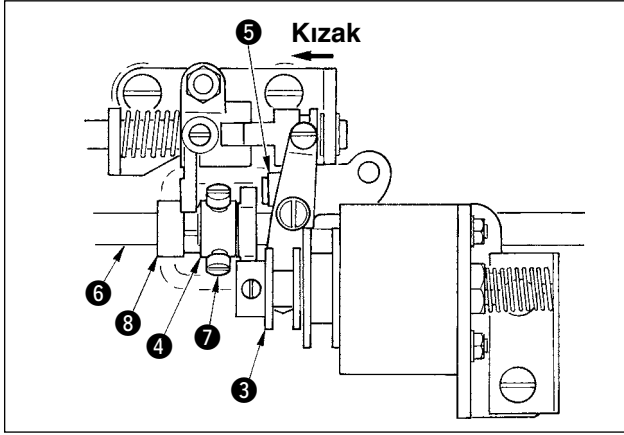
Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlamasından kaynaklanan kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce enerjiyi kapatın

(1) İplik kesici mil zamanlamasını ayarlamak



- 1) El tekerini, iplik alma kolunun en üst konumundan biraz öncesine geldiği konumuna getirin
- 2) İplik kesici solenoidini açın ve silindiri iplik kesici miline kaydırın, böylece birbirlerine [169. Sayfada "23-7 Çıkış sinyali kontrolünü yapma"](#) referans alarak uydurun, ve birbiriyle uydurmak için silindiri iplik kesici miline kaydırın.
- 3) Bu durumdayken, el tekerini normal çalışma yönüne ve ters döndürün. Sonra el tekeri durana kadar tekeri döndürün.

Bilgi Kasnak kapağı nakışlı işaret noktası 2, el tekeri üzerindeki nakışlı işaret noktasına 1 hizalı olduğunda, zamanlama normaldir.



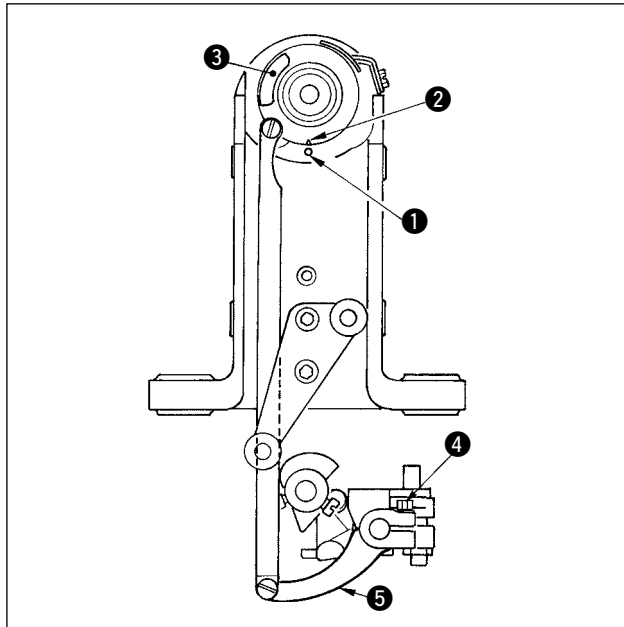
Yukarda bahsedilen zamanlama düzgün değilse, bunu aşağıdaki prosedür ile ayarlayın.

- 1) Alt kapağı çıkartın ve iplik kesici mil ayarvidalarını gevşetin 7.
- 2) El tekerinin üzerindeki nakış işaret noktasını (renksiz 1) makara kapağının üstündeki nakış işaret noktasına 2 getirin.
- 3) Çalışma bloğu 3 sağa bastırın, mili 4, silindire 5 uydurun.
- 4) Mili 4 sadece, çengel çalışma şaftını 6 döndürmeden, bunun dönüş yönünün tersi yönde çevirin.
- 5) Mili 4 silindire 5, mil 4 dönmezken ve ayar vidalarını 7 sıkıştırmazken bastırın.

(2) Hareketli bıçağın başlama konumunu ayarlamak

Hareketli bıçağın başlama konumu, çengel şaft tabanının üstündeki nakış işaret noktasının 1, hareketli bıçak tabanında V oluk 2 durumuna hizalı olduğu konumdur.

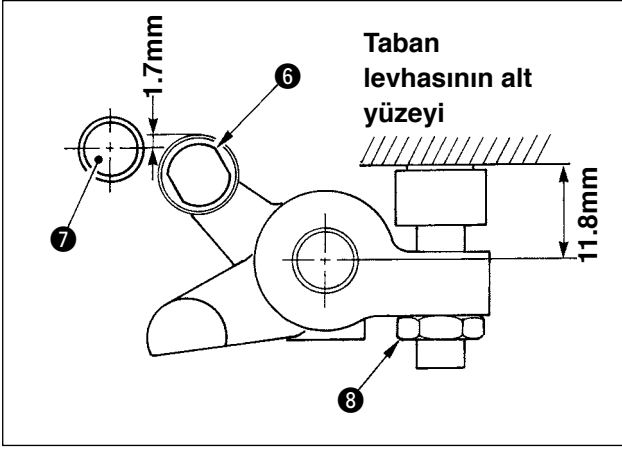
Burada, mil silindirinin ucu 6, çengel çalışma şaftının merkezinden 7 1.7 mm daha yüksektir.



1) Nakış işaret noktasını ayarlamak

Bıçak çalışma kolu menteşe vidasını gevşetin 4, bıçak çalışma kolunu 5 döndürün, böylece nakış işaret noktası 1, V oluk 2 ile hizalanır, sonra da mengene vidasını sıkın.

DİKKAT V oluk 2, nakış işaret noktası 1 açısından sağ el yönüne kayarsa, hareketli bıçağın kesen kısmı, kontra bıçağın kesme noktasından tamamen geçmez. Sonuç olarak, kontrol hatası veya iplik kesme hatasına yol açılır. Makara kapağı nakış işaret noktası, el tekeri üzerindeki nakış işaret noktasına (renksiz) hizalı dırıldayken zamanlama normaldir.



2) Mil silindirinin konumunu ayarlamak

Stoper kilit düğmesini gevşetin ⑧, stoperi döndürün, ve mil silindirini ⑥, 11.8 mm konumunda sıkın.

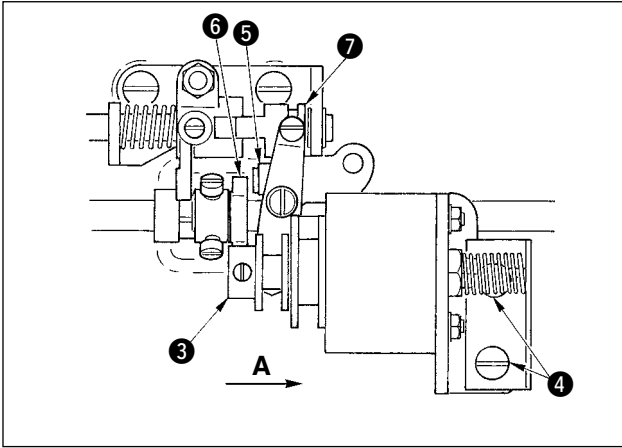
(Soldaki resme bakınız.)



1. Mil silindirinin ⑥ konumu, çengel çalışma şaftı ⑦ karşısında gibi çok yüksek olursa, hareketli bıçak sallamalı darbesi azalır ve iplik kesme hatalarına yol açılır.
2. Tam aksine, konum çok alçakta olursa, sallamalı darbe artar ve artan iğne ipliğinin uzunluğu kısalır veya kesme noktası hasar görür.

(3) iplik kesici solenoid'in başlama noktasını ayarlamak

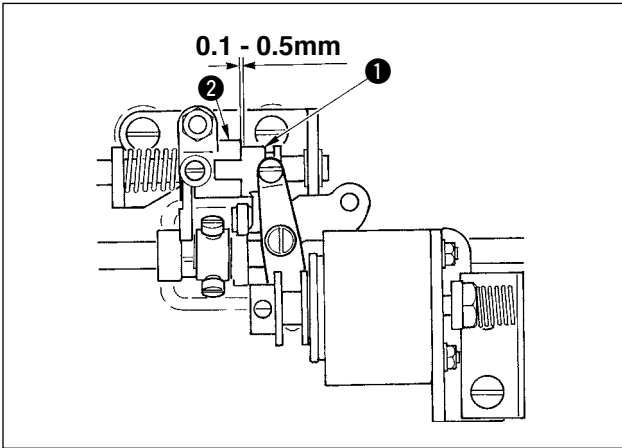
Başlama noktasını ayarlayın, böylece, iplik kesici solenoid geri çekme işlemini yaparken, yan kol ① ile çalışma şaftı kolu arasındaki açıklık ② 0.1 ila 0.5 mm olsun.



- 1) Alt kapağı çıkartın, çalışma bloğuna ③ parmağınızla ok işareti A yönünde bastırın. Burada, ayar vidalarını ④ gevşetin ve ayarlayın, böylece açıklık 0.1-0.5 mm arasında olsun.

- 2) Parmağınızı kaldırın, ve mil silindiri ⑤ ile iplik kesici mili ⑥ arasındaki açıklığı kontrol edin.

- 3) Sürgü kolu ① ile E yüzüğü ⑦ arasında yaklaşık 0.5 mm açıklık temin edin.

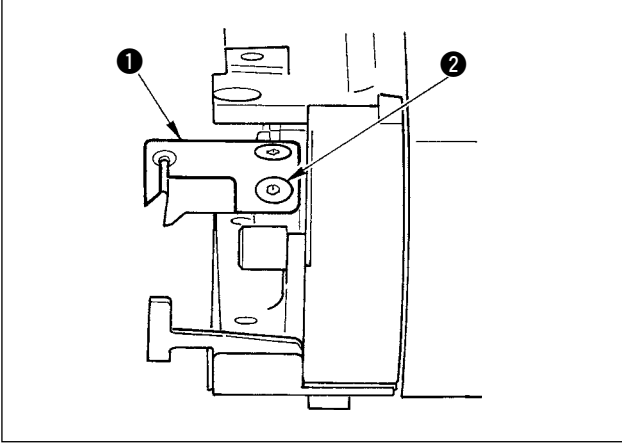


1. Açıklık belirtilen değerden fazla olursa, iplik kesme bozuklukları görülebilir.
2. Açıklık, belirtilen değerden küçük olursa, her parçaya düşen yük artar ve anormal aşınma tehlikesi oluşur.

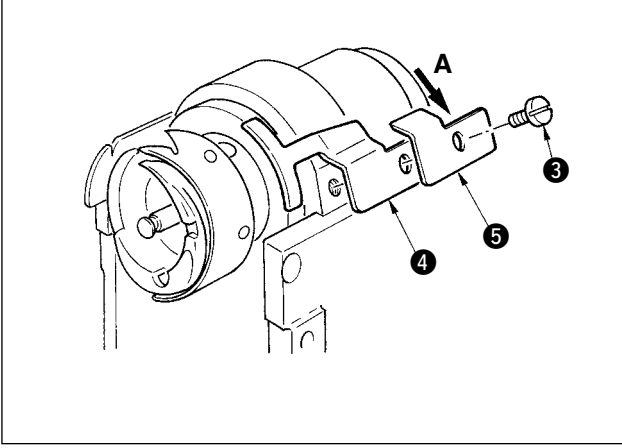
(4) Hareketli bıçak ve kontra bıçak konumunu ayarlamak

Hareketli bıçağı ①, hareketli bıçak tabanı ile temasata olacak şekilde monte edin.

Kontra bıçağı ④, bıçak basınç ayar levhası ⑤ ile birlikte monte edin.



- 1) Kontra bıçak ayar vidasını ③ gevşetin, hareketli bıçak uç kesme kısmı ① ile kontra bıçak kesme kısmı ④ paralel olarak temas edecek şekilde ayarlayın, hafifçe bıçak basıncı ayarlama levhasına ⑤ A yönünde basın, ve ayar vidası ile sıkın.



- DİKKAT**
1. Paralel olmazlarsa, iplik ucu artıkları oluşur.
 2. Bıçak basıncı az olursa, iplik kesme hatalarına yol açar. Çok fazla olursa, kontra bıçağın kesme noktası hasarı ile ilgilidir.

26-6 Parçaları greslemek



DİKKAT :

Dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlamasından kaynaklanan kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce enerjiyi kapatın.

Standart olarak, her 6 ayda bir düzenli gresleme yapınız.

Gresleme işlemi için, ürün yanında verilen özel gresi kullanınız. (Part No. : 40006323)

Bunun yanında, greslenecek yerler için, DP-2100 için Mühendis Kılavuzu'na bakınız.

27. DİĞERLERİ

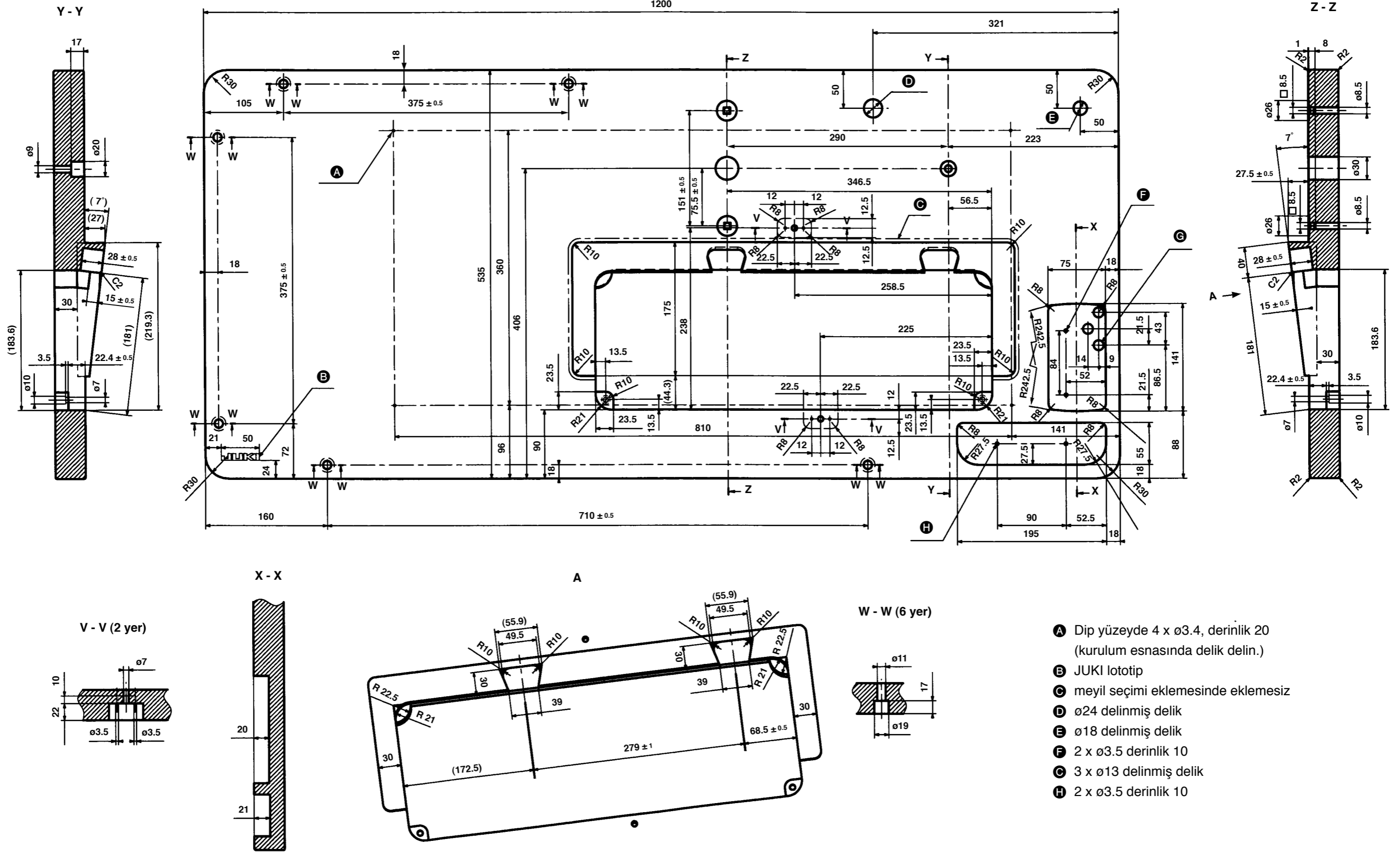
27-1 Dikiş sorunları ve düzeltici önlemler

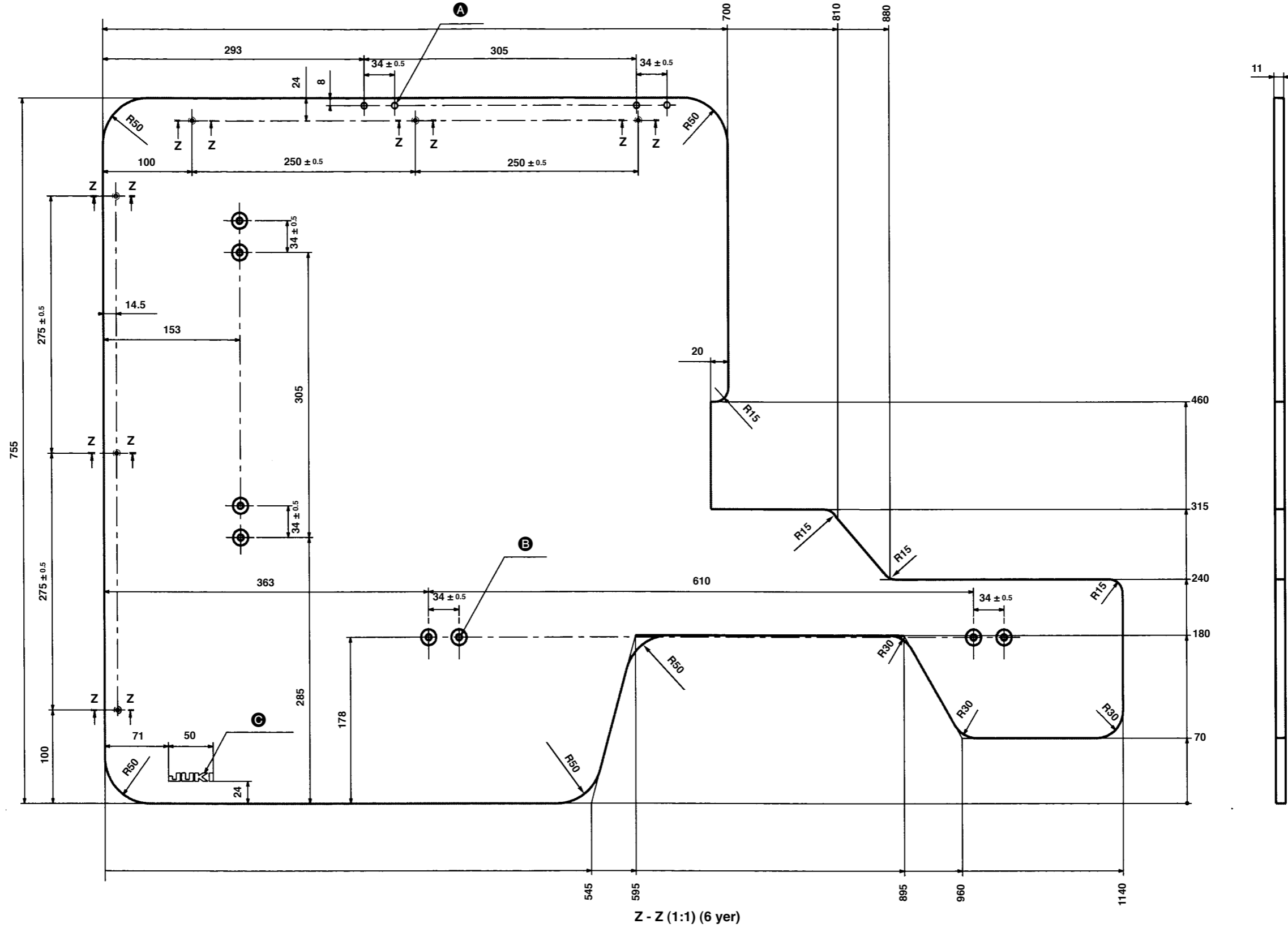
Sorun	Sebepleri	Düzeltilici Önlemler
1. İplik kırılması	<ol style="list-style-type: none">İplik yolu, iğne noktası, kanca noktası veya boğaz plakasındaki makara kasasının keskin kenarı veya çapağı vardır.İğne iplik gerilimi çok düşük veya yüksektir.İğne kancanın bıçak noktası ile teması geçmiştir.İplik alma yayı aşırı çalışmaktadır veya yay stroku çok küçüktür.İğne ve kanca arasındaki zamanlama aşırı ileridir.Makara boşluk miktarı çok büyüktür.	<ul style="list-style-type: none">Kancanın bıçak noktası üzerindeki keskin kenarları veya çapakları ince zımpara kağıdı kullanarak kaldırın. Boğaz üzerindeki makara kasasını parlatın.İğne iplik gerilimini ayarlayın."İğne ve kancanın ayarlanması" bölümüne bakın.İplik alma yayı gerilimini azaltın ve yay strokını artırın."İğne ve kancanın ayarlanması" bölümüne bakın.Yay basıcı artırın.
2. Teyel atlama	<ol style="list-style-type: none">İğne ile kanca arasındaki bıçak noktası çok büyüktür.İğne ve kanca arasındaki zamanlama Aşırı ileridir veya yavaşlatılmıştır.Basıcı ayak basıncı çok düşüktür.Gezer ayak veya basıcı yüksekliği çok yüksek.	<ul style="list-style-type: none">"İğne ve kancanın ayarlanması" bölümüne bakın."İğne ve kancanın ayarlanması" bölümüne bakın.Basınç yay regülatörünü sıkın."Gezer ayak ve basıcı ayağı yüksekliğinin ayarlanması" kısmına bakın.
3. Gevşek teyeller	<ol style="list-style-type: none">Makara ipliği makara kasasının iplik gerilimi.Kasasının çatal ucuna konmamış.Makara düzgün hareket etmiyor.Makara iplik gerilimi çok yavaştır.Makara yanlış sarılı.	<ul style="list-style-type: none">Makara kasasına düzgün şekilde iplik verin.İplik yolunu ince bir zımpara kağıdı kullanarak zımparalayın.Makarayı yenisi ile değiştirin.Makara iplik gerilimini ayarlayın."Makara sarma" bölümüne bakın.
4. İplik iğne gözünden iplik Trimi ile eş zamanlı olarak kayıyor.	<ol style="list-style-type: none">İplik alma yayı geri dönüş kuvveti çok güçlü.İplik gerilim kontrolörü 1in verdiği iplik iplik gerilimi çok yüksek.karşı bıçak konumu uygun değil.	<ul style="list-style-type: none">"Makine kafasına iplik verme" bölümüne bakın."Makine kafasına iplik verme" bölümüne bakın."İplik trimlerinin ayarlanması" bölümüne bakın.
5. İğne ipliği trimli değil. Bobin ipliği trimli.	<ol style="list-style-type: none">Son teyelde teyel atlama (İğne ve kanca Arasındaki aralık çok fazla.)	<ul style="list-style-type: none">"İğne ve kancanın ayarlanması" bölümüne bakın.
6. Hem iğne ipliği hem de bobin ipliği trimli değil.	<ol style="list-style-type: none">İplik trimleme süresi uygun değil.Bıçak kırılmasıBıçak basıncı yetersiz.Hareketli bıçak hareket miktarı yetersiz.	<ul style="list-style-type: none">İplik trim zamanlamasını ayarlayın.Bıçağı yenisi ile değiştirin.Bıçak basıncını ayarlayın.Hareketli bıçağın ilk konumunu ayarlayın.
7. İplik keskin kesilmemiş.	<ol style="list-style-type: none">İplik trimleme zamanlaması uygun değil.Bıçak basıncı yetersiz.Bıçak ucu kör.	<ul style="list-style-type: none">İplik trimleme zamanlamasını ayarlayın.Bıçak basıncını ayarlayın.Bıçağı yenisi ile değiştirin.
8. Malzeme kıvrımları.	<ol style="list-style-type: none">Üst besleme kayışı eğilmiş.Ana gezer ayak ve yardımcı gezer ayak yüksekliği uygun değil.Yardımcı besleme büzgü miktarı set değeri uygun değil.	<ul style="list-style-type: none">Gezer ayağı ayarlayın.Ana gezer ayak ve yardımcı gezer ayak Yüksekliğini aynı yapın.değeri ayarlayın.
9. Besleme atımı elde edilmiyor.	<ol style="list-style-type: none">Besleme kayışı aşınmış.Gezer ayak aşırı kalkık.Kayış gerilimi çok düşük.	<ul style="list-style-type: none">Kayışı yenisi ile değiştirin."Gezer ayak yüksekliğini ayarlama" kısmına bakınız.Uygun gerilim değerini ayarlayın.
10. Büzgü yapılamıyor.	<ol style="list-style-type: none">Besleme kayışı aşınmış.Gezer ayak aşırı kalkık.Kayış gerilimi çok düşük.Set değer çok küçük.	<ul style="list-style-type: none">Kayışı yenisi ile değiştirin."Gezer ayak yüksekliğini ayarlama" kısmına bakınız.Uygun gerilim değerini ayarlayın.Optimum set değeri ayarlayın.
11. Büzgü aşırı yapılmış.	<ol style="list-style-type: none">Set değer çok büyük.	<ul style="list-style-type: none">Optimum set değeri ayarlayın.

28. MASA ÇİZİMİ

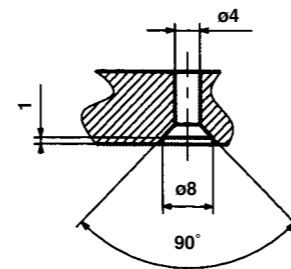
Parça No. : 40013092

28-1 Eğimli masa





Z - Z (1:1) (6 yer)



- Ⓐ 4 x 6.6 uç
- Ⓑ 8 x 6.6 uç, derinlik 17, spot yüz derinliği 2
- Ⓒ JUKI logo tipi

