

***TÜRKÇE***

**LBH-1796A  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>I. ÖNEMLİ EMNİYET TALİMATLARI</b> .....	<b>1</b>
<b>II. TEKNİK ÖZELLİKLER</b> .....	<b>1</b>
1. Spesifikasyonlar .....	2
2. Standart dikiş şekli listesi .....	3
3. Konfigürasyon.....	4
<b>III. MONTAJ</b> .....	<b>5</b>
<b>IV. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR</b> .....	<b>21</b>
1. Yağlama .....	21
2. İğnenin takılması.....	22
3. Üst ipliğin takılması .....	23
4. Mekiğe iplik geçirme.....	23
5. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması.....	24
6. Mekiğin takılması .....	24
7. Bıçağın takılması.....	25
8. Gücü AÇIK konuma getirmeden önce alet kontrol edilmelidir .....	25
<b>V. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI</b> .....	<b>26</b>
1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar .....	26
2. Dikiş makinesinin temel çalışması .....	28
3. Pedal kullanımı.....	30
4. Dikiş çeşidini seçmek.....	33
5. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi .....	34
6. Yeniden dikiş dikilmesi.....	35
7. Masuraya iplik sarma.....	36
8. Sayaç kullanımı .....	37
9. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak .....	39
10. Dikiş verilerinin değiştirilmesi .....	40
11. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi .....	42
12. Dikiş verileri listesi .....	43
13. Dikiş çeşidinin kopyalanması .....	49
14. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi .....	50
15. Parametre kayıt tuşunun kullanılması .....	52
16. Sürekli dikiş dikme .....	53
17. Çevrim dikişi dikme .....	57
18. Çevrim/sürekli dikiş verisi adının değiştirilmesi.....	59
19. Servis dikiş desenlerinin açıklaması.....	60
20. Bıçağın çoklu hareketleri hakkında açıklamalar .....	62
21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi.....	63
22. Bellek düğmesi veri listesi .....	64
23. Dikiş makinesi dikme işlemiyle meşgulken dikiş hızının değiştirilmesi.....	68

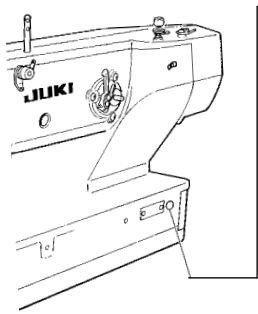
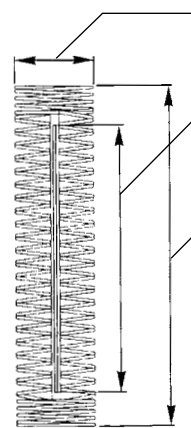
24. Pedal değişken direncinin ayarlanması.....	69
25. Kontrastın ayarlanması .....	70
26. Tuş kilidinin ayarlanması .....	70
27. İletişim.....	71
<b>VI. BAKIM .....</b>	<b>74</b>
1. İğne ve çağanoz ilişkisinin ayarlanması.....	74
2. Üst iplik kesicinin ayarlanması.....	75
3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması .....	76
4. Masura baskı ünitesi ayarı .....	76
5. İplik gerginliği .....	77
6. Sigortanın değiştirilmesi .....	78
7. Baskı ayağının paralel kaldırmasını ayarlama.....	78
8. Yapışkan bant aksesuarı .....	79
9. Yardımcı tabaka.....	80
10. Malzeme besleme yardımcı tabakası (isteğe bağlı) .....	80
<b>VII. APARAT PARÇALARI.....</b>	<b>82</b>
1. Kumaş kesme bıçağı .....	82
<b>VIII. HATA KODU LİSTESİ.....</b>	<b>83</b>
<b>IX. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER .....</b>	<b>88</b>
<b>X. MASANIN TEKNİK RESMİ.....</b>	<b>90</b>
<b>XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEğERİ VERİLERİ TABLOSU .....</b>	<b>91</b>

## I. ÖNEMLİ EMNİYET TALİMATLARI

- 1) Yağ deposuna uygun şekilde yağ koyulmadıkça, makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
- 2) Bir güne ait iş tamamlandıktan sonra, kanca, bobin ipliği kesme bıçağı bölümü ve yağ tankının yağlama deliğinde bulunan tozu ve kiri temizleyin. Bu sırada, yağ miktarının yeterli olup olmadığını da kontrol edin.
- 3) Makine çalışmaya başladıktan sonra, çalıştırma pedalını mutlaka başlangıç konumuna getirin.
- 4) Makine, makine kafası yatık konumdayken makinenin çalışmasına engel olan bir makine kafası eğim dedektörü ile donatılmıştır. Dikiş makinesini çalıştırırken, makine kafasını yerine uygun şekilde yerleştirdikten sonra güç şalterini AÇIK konuma getirin.

## II. TEKNİK ÖZELLİKLER

Bilgisayar kontrollü, mekik dikiş ilik makinesi LBH-1796A'nın temel özellikleri.

	Alt Model	Ⓢ
	Ana kullanım yeri	Erkek gömleği, bluz, iş önlüğü, bayan giyim vb. ürünlerde ilik açma.
İlik büyüklüğü		<b>Standart: Maksimum 4 mm.</b> <b>Kullanılan bıçak büyüklüğü: 6,4 ile 25,4 mm arasında (1/4' - 1')</b> <b>İlik dikiş uzunluğu Maksimum 220 mm.</b>



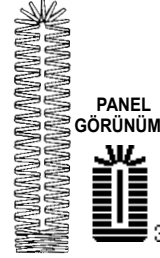
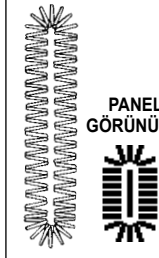
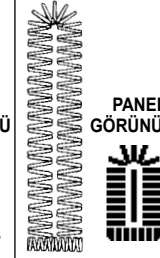
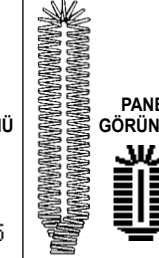
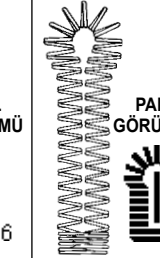


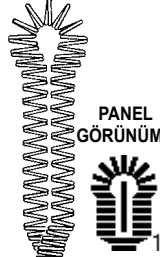
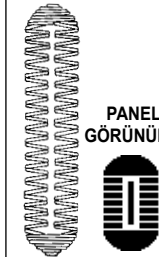
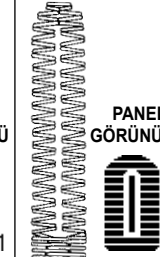
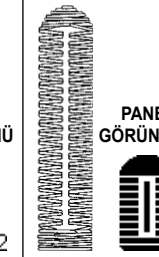
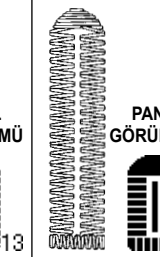



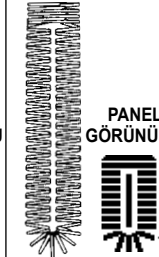


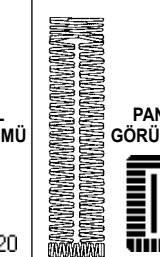


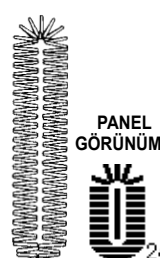
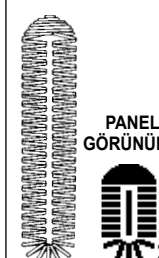
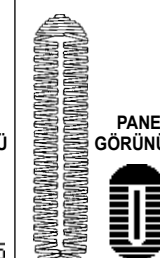
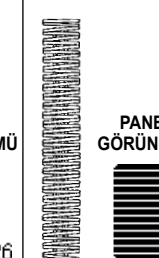
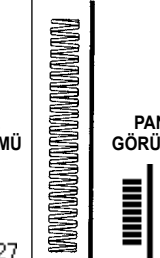
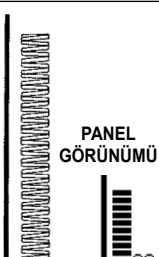
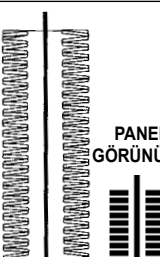
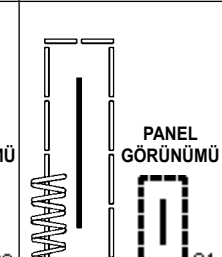


## 1. Spesifikasyonlar

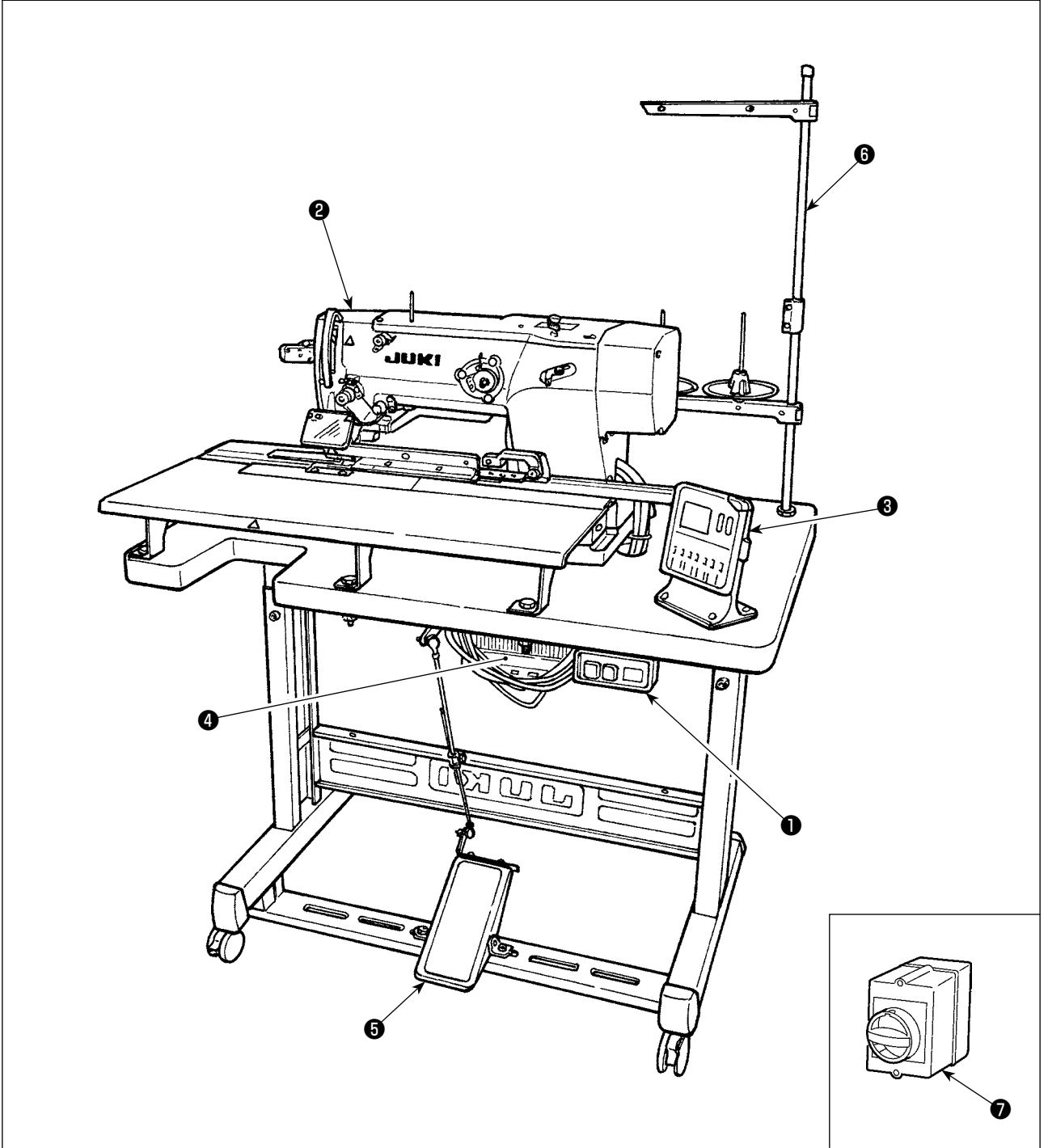
Dikiş hızı	Standart hız: 3.600 sti/min (Maksimum: 4.200 sti/min) (Maksimum: yağsız çaganoz kullanıldığı zaman 3.300 sti/min)
İğne	DP×5 #11J ile #14J arasında
Çaganoz	DP tipi tam döner çaganoz
İğne külbütör tahrik yöntemi	Adım motor tahrikli
Besleme tahrik yöntemi	Adım motor tahrikli
Baskı ayağı kaldırma tahrik yöntemi	Adım motor tahrikli
Baskı ayağını kaldırma	14 mm (Opsiyonel ayar vardır) Maksimum: 6 mm (Baskı ayağının paralel kaldırılması durumunda) *1
Kumaş kesme bıçağı tahrik yöntemi	Motor tahrikli krank sistemi
Standart dikiş şekli	31 çeşit
Bellekte kayıtlı dikiş çeşidi sayısı	99 dikiş çeşidi
Ağırlık	Makine kafası 55 kg, Kontrol paneli 5,5 kg
Güç tüketimi	370 VA
Çalışma sıcaklığı aralığı	5°C ile 35°C arasında
Çalışma nem oranı aralığı	%35 ile %85 arasında (çiy yoğuşması yok)
Hat gerilimi	Anma gerilimi ±%10 50/60 Hz
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk : A-81,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.600 sti/min

\*1: Tutucu parça ayağının paralel kaldırılması durumunda, tutucu parça ayağının konumu 182,1 ila 220,0 mm aralığındayken kaldırma miktarı maksimumda 4,8 mm ile sınırlıdır.

## 2. Standart dikiş şekli listesi

(1) Kare tip	(2) Yuvarlak tip	(3) Radyal kare tip	(4) Radyal tip	(5) Radyal düz punteriz tipi	(6) Radyal konik punteriz tipi	(7) Kuşgözü kare tip
						
(8) Kuşgözü radyal tip	(9) Kuşgözü düz punteriz tipi	(10) Kuşgözü konik punteriz tipi	(11) Yarım ay tipi	(12) Yuvarlak kare tipi	(13) Yarım ay kare tipi	(14) Yarım düz punteriz tipi
						
(15) Yarım konik punteriz tipi	(16) Kuşgözü yarım ay tipi	(17) Kuşgözü yuvarlak tip	(18) Kare radyal tip	(19) Kare yarım ay tipi	(20) Kare yuvarlak tip	(21) Kare düz punteriz tipi
						
(22) Kare konik punteriz tipi	(23) Radyal yarım ay tip	(24) Radyal yuvarlak tip	(25) Yarım ay radyal tip	(26) Yarım ay yuvarlak tip	(27) Punteriz	(28) Punteriz, sağdan kesim
						
(29) Punteriz, soldan kesim	(30) Punteriz, ortadan kesim	(31) Teyel + Kumaş kesme bıçağı				
						

### 3. Konfigürasyon



LBH-1796A aşağıdaki parçalardan oluşmaktadır.

①	Güç şalteri
②	Makine kafası (LBH-1796A)
③	Çalışma paneli
④	Kontrol kutusu (MC-602)
⑤	Baskı ayağı kaldırma ve başlatma pedalı
⑥	İplik çardağı mekanizması
⑦	Güç şalteri (EU tipi)

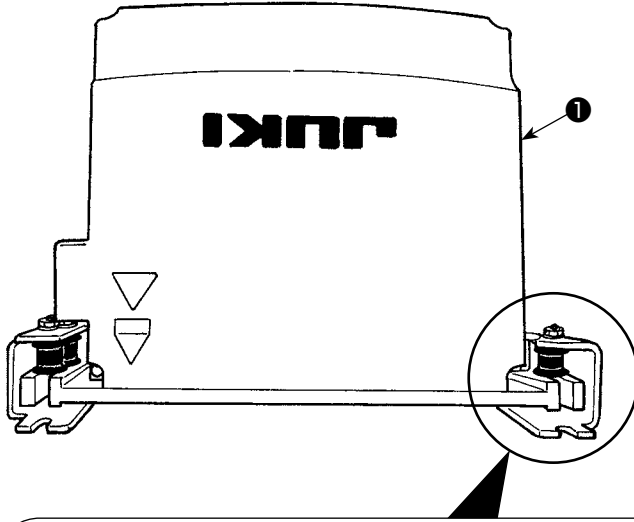
### III. MONTAJ



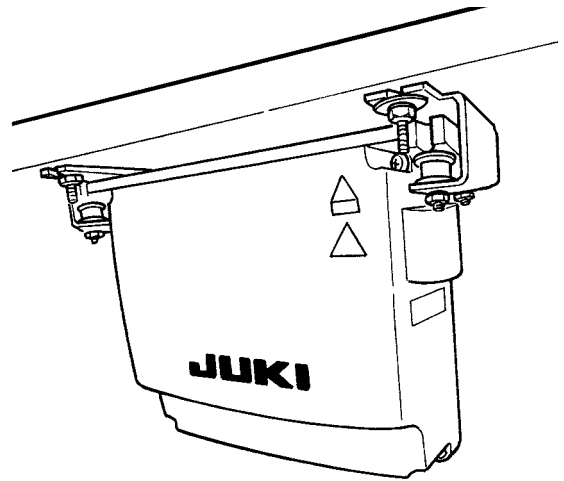
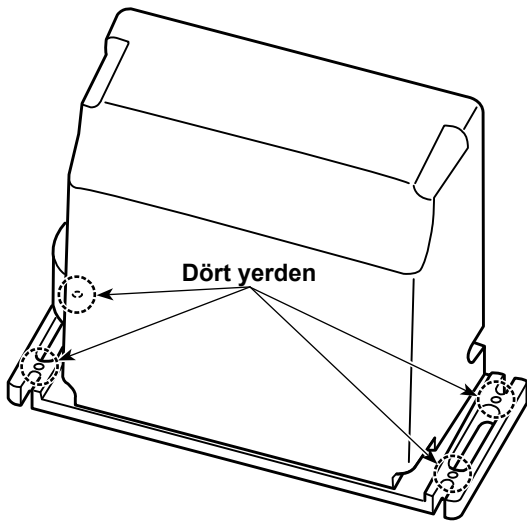
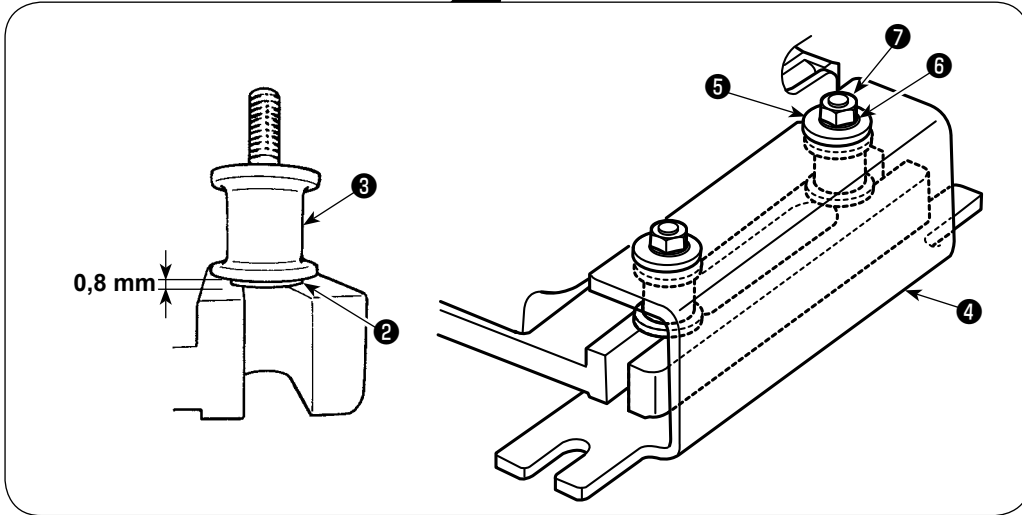
#### UYARI :

Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.

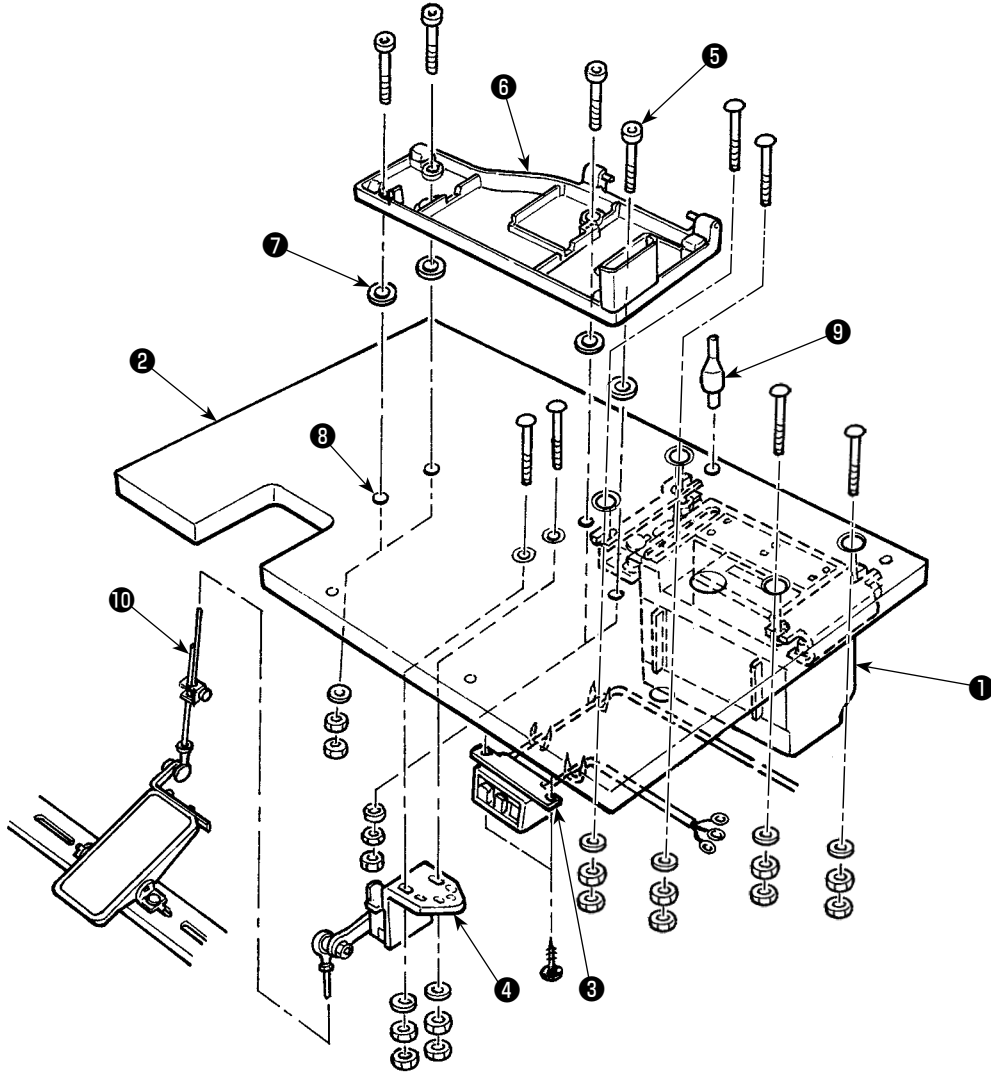
#### (1) Kontrol kutusu montaj hazırlıkları



- 1) Dişli rondelaları ② ve kauçuk tamponları ③ kontrol kutusuna ① takın. (Dört yerden)  
\* Dişli rondelaları, yükseklikleri 0,8 mm olacak şekilde sıkın.
- 2) Kontrol kutusu montaj plakasını ④ düz rondelalar ⑤, yaylı rondelalar ⑥ ve somunlarla ⑦ sabitleyin. (Dört yerden)  
\* Vidayı montaj plakasındaki U şeklindeki kanala takarak montaj plakasını sabitleyin.



## (2) Masanın kurulması



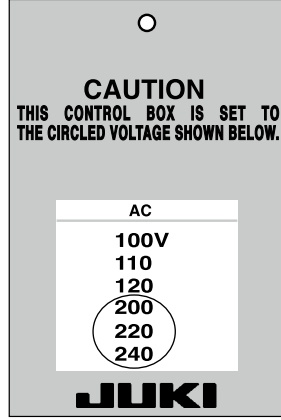
- 1) Kontrol kutusunu ① , güç şalterini ③ ve pedal sensörünü ④ masaya ② sabitleyin.
- 2) Güç şalterini ③ bir zımba ile sabitleyin.
- 3) Dikiş makinesi kafasının yuvasına ait dört tespit vidasını ⑤ yuvaya ⑥ takın.
- 4) Yuvayı sabitlemek için, lastik contaları ⑦ deliklere ⑧ (4 adet) yerleştirip yuvayı ⑥ sabitleyin.
- 5) Kafa destek çubuğunu ⑨ masaya ② sabitleyin.
- 6) Dikiş makinesinin ana ünitesini yatağa ⑥ yerleştirin. Ardından, pedalı ve pedal sensörünü ④ ünite ile birlikte sağlanan bağlantı kolu ⑩ ile bağlayın.

### (3) Elektrik kablolarının bağlanması

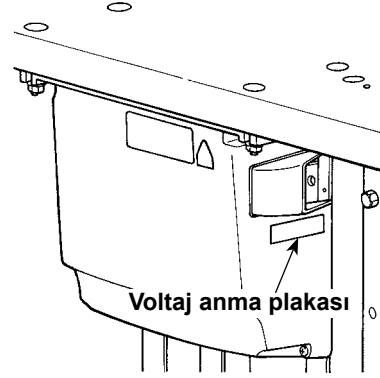
#### • Voltaj spesifikasyonları.

Voltaj özellikleri güç kablosuna takılı güç gösterge etiketinde ve güç kutusuna yapıştırılmış voltaj anma plakasında gösterilmektedir. Teknik özelliklere uygun olan kabloyu bağlayın.

Güç gösterge etiketi

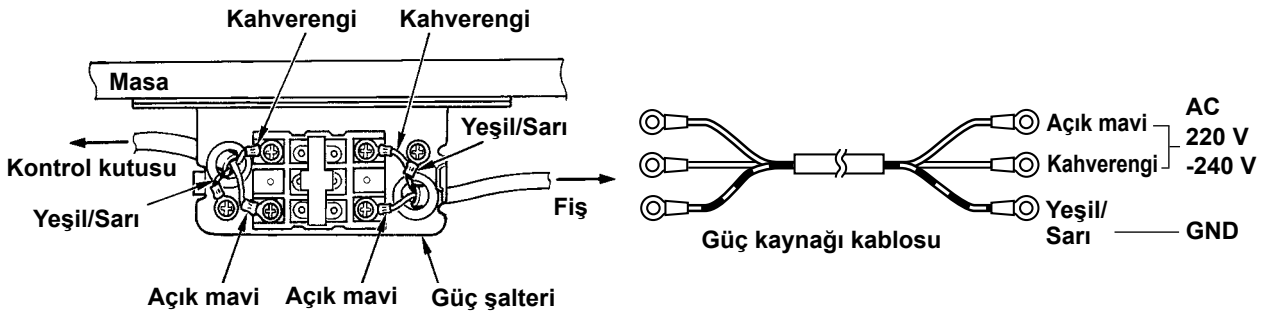


(Örneğin: 200V  
durumunda)

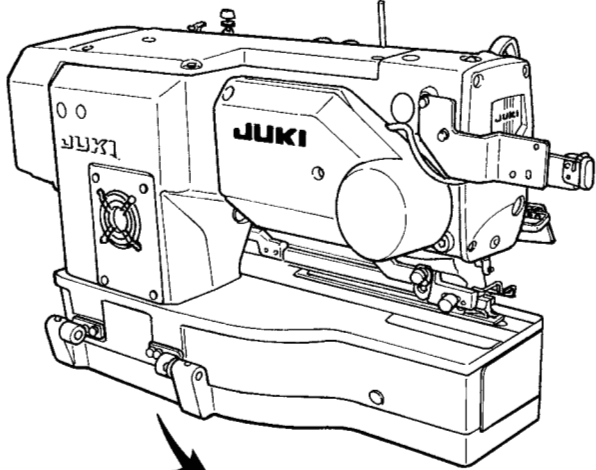


Yanlış voltaj ve fazda asla kullanmayın.

#### • Tek faz 220V, 230V ve 240V bağlantısı



#### (4) Dikiş makinesi ana ünitesinin montajı



#### UYARI :

Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.

Menteşe plakalarını ① ve ② -1 (plastik) ve ② -2 (metal) mil yataklarını, dikiş makinesi kafası yuvasında iki noktaya yerleştirin ve menteşe plakalarını tespit vidasıyla ③ makine kafasına tespit edin.

**Lastik menteşe ve metal tespit**

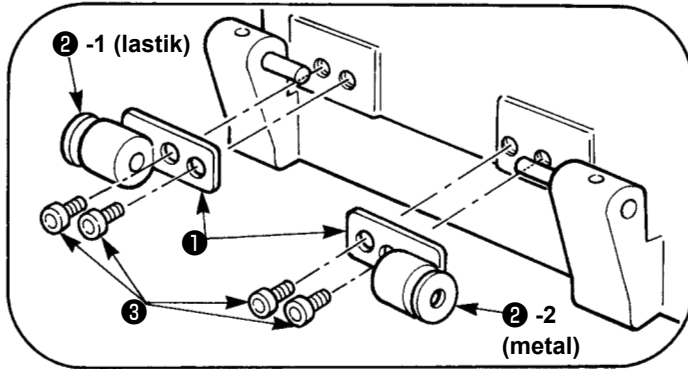
**mentesinin montaj sırası**

**ters olursa, yana yatırıldığı za-**

**man dikiş makinesi sallanaca-**

**ğı için tehlikelidir. Bu konuda**

**dikkatli olun.**

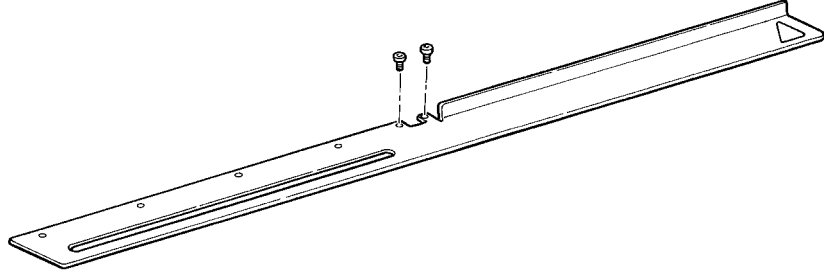


## (5) Besleme plakasının, alt tablaların ve konumlandırma ölçeğinin kurulumuna hazırlık

Besleme plakasını, alt tabla ve konumlandırma ölçeğini makine kafasına takmak için aşağıda listelenen parçalar hazırlanmalıdır.

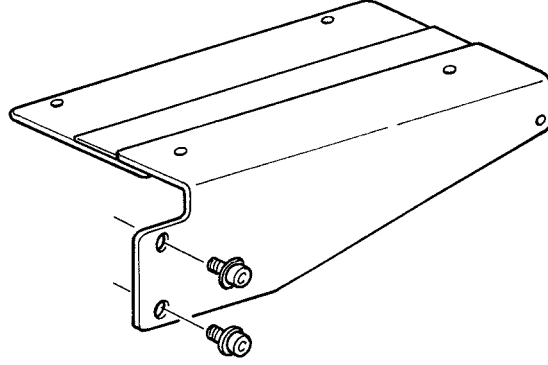
### Besleme plakası

- İki tespit vidası



### Alt tabla B

- İki tespit vidası



### Alt tabla A

(Alt tabla A'yı makine kafasına sabitlemek için kullanılmak üzere)

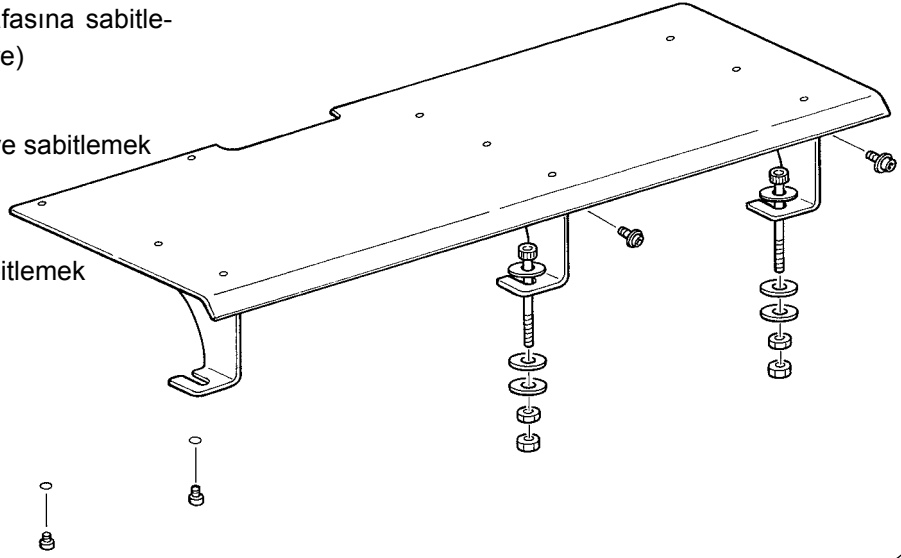
- İki tespit vidası

(Alt tabla A'yı alt tabla B'ye sabitlemek için kullanılmak üzere)

- İki tespit vidası

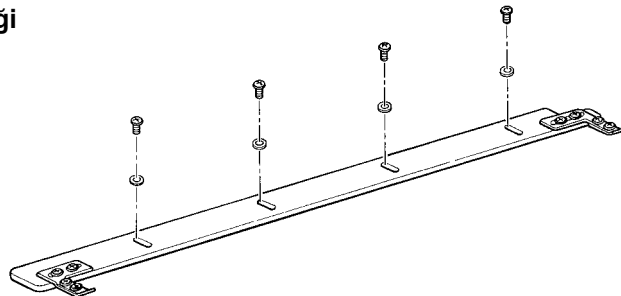
(Alt tabla A'yı tablaya sabitlemek için kullanılmak üzere)

- İki tespit vidası
- Dört pul
- İki parça kauçuk
- Dört somun



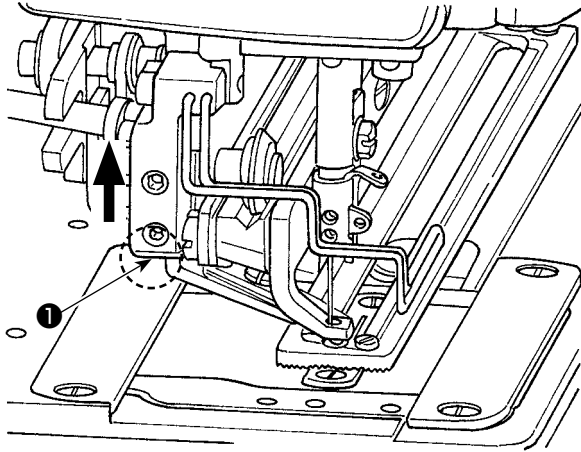
### Konumlandırma ölçeği

- Dört tespit vidası
- Dört pul





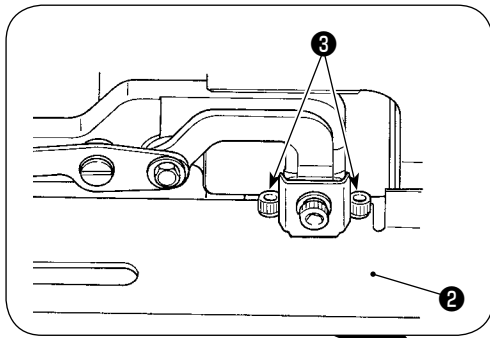
## (6) Besleme plakasının kurulumu



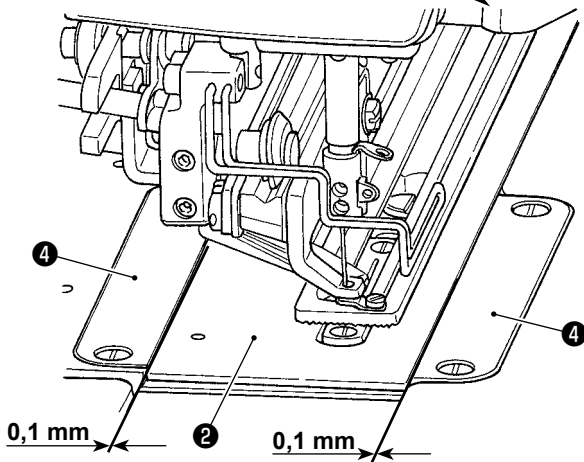
- 1) Bölüm 1'i tutarak baskı ayağını kaldırın ve ünite ile birlikte temin edilen besleme plakasını 2 konumuna yerleştirin.



Yatağın üst yüzeyindeki gresi (paslanmayı engellemek için) silerek temizleyin. Ardından besleme plakasını monte edin.

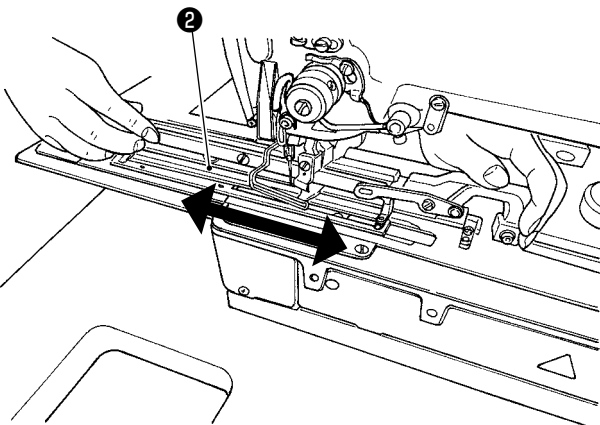


- 2) İki tespit vidası aksesuarını 3 geçici olarak karşılarındaki dişli vida deliklerine yerleştirin.
- 3) Sırasıyla sağ ve sol boğaz plakası tabanları 4 ve besleme plakası 2 arasında eşit yatay boşluk (0,1 mm) olacak şekilde ayarlayın.
- 4) Tespit vidalarını 3 sıkıştırın.



- 5) Baskı ayağını alçaltın. Ardından, besleme plakasını 2 geri ve ileri itirerek yumuşak bir şekilde ilerleyip ilerlemediğini kontrol edin (30 N ya da daha az bir güçle).

Besleme plakası ileri geri hareket ettirilirken, besleme plakasının 2 boğaz plakası taban kapağı 4 ile temas etmesi durumunda, tespit vidalarını 3 gevşetin ve besleme plakasını 2 uygun şekilde yeniden konumlandırın.



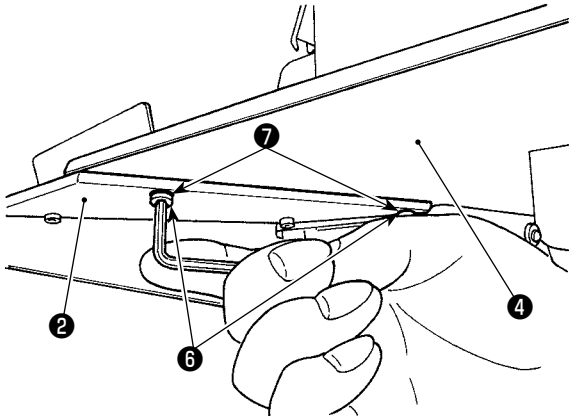
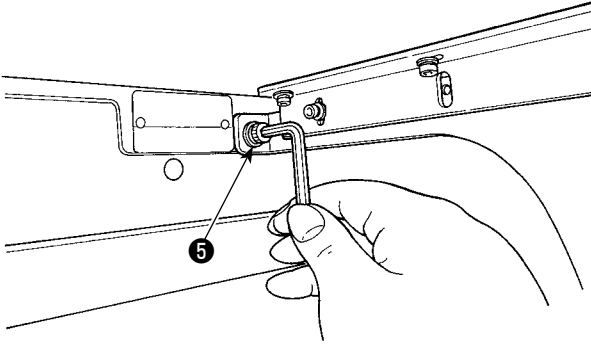
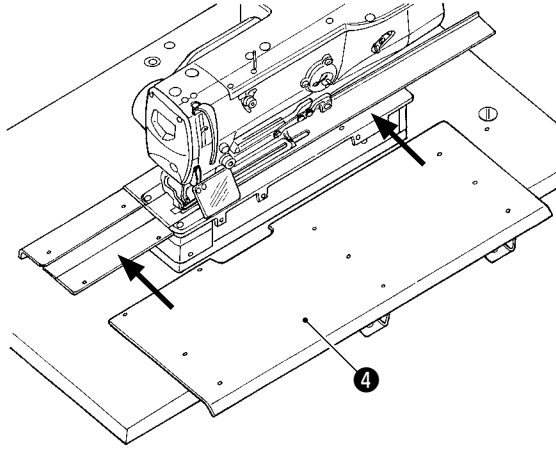
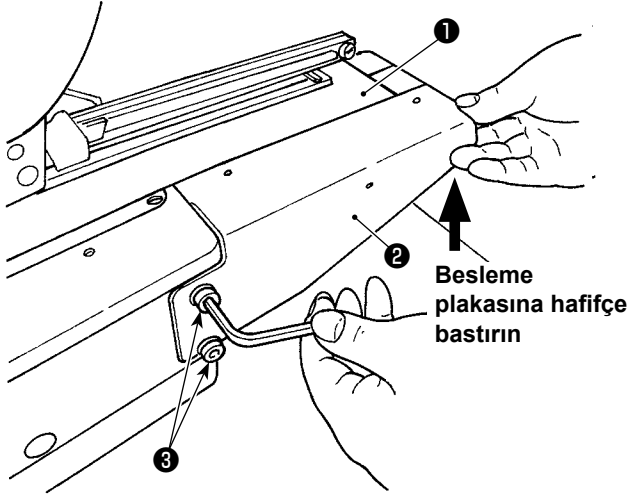
1. Baskı ayağını indirirken elinizi baskı ayağının altına koymamaya dikkat edin.

2. Besleme mekanizması düğüm ya da düzensiz bir tork nedeniyle yumuşak bir şekilde ilerleyemiyorsa, mekanizmanın senkronizasyonunu kaybedebileceğini unutmayın.

3. Makas iplik kesme konumuna ulaşmak üzere çıktığında besleme plakası yeniden ileri doğru hareket ettirilirse besleme plakası kapatma kamını geçerek dikiş makinesinin kilitlemesine neden olabilir.



## (7) Alt tablaların kurulması



- 1) Besleme plakasını ❶ ileri doğru ittirin. Ünite birlikte temin edilen alt tabla B'yi ❷ besleme plakasına doğru bastırın. Daha sonra, tespit vidalarını ❸ geçici olarak sıkıştırın.



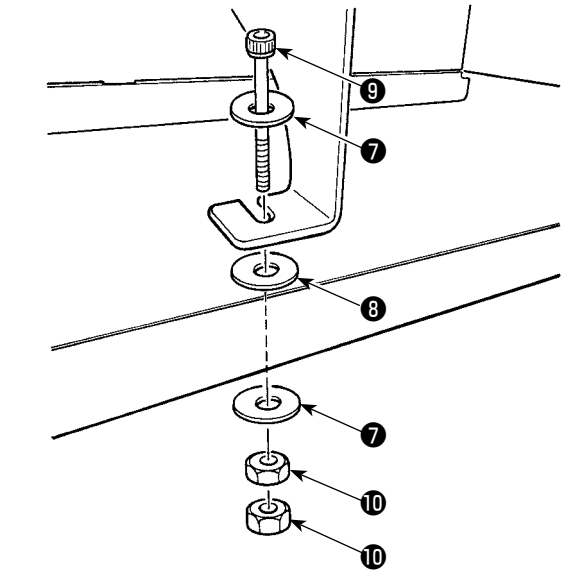
Eğer ikinci kısım ileri doğru hareket ettiğinde alt tabla B besleme plakasını desteklemiyorsa, baskı ayağı malzemeyi güvenli bir şekilde tutmuyor demektir ve bu da, dikiş atlamasına ve ipliğin kopmasına neden olur. Diğer yandan, alt tabla B, besleme plakasına çok fazla bastırılırsa, besleme mekanizması ileri doğru hareket ettiğinde aşırı yüklenerek senkronizasyonunu kaybedebilir.

- 2) Ünite ile birlikte temin edilen alt tabla A'yı ❹ yatağa ve alt tabla B'ye ❷ sabitleyin.

- 3) Ünite ile birlikte temin edilen alt tabla A'yı ❹ ile iki tespit vidası ❺ ile makine kafasına geçici olarak sabitleyin.

- 4) Alt masa A'yı ❹ alt masa B'ye ❷ iki adet tespit vidası ❻ ve iki pul ❼ ile birleştirin.

- 5) Geçici olarak sabitlenmiş tüm tespit vidalarını iyice sıkıştırın.



- 6) Besleme plakasını geri ve ileri itirerek alt tablalara takılmadan yumuşak bir şekilde ilerleyip ilerlemediğini kontrol edin.



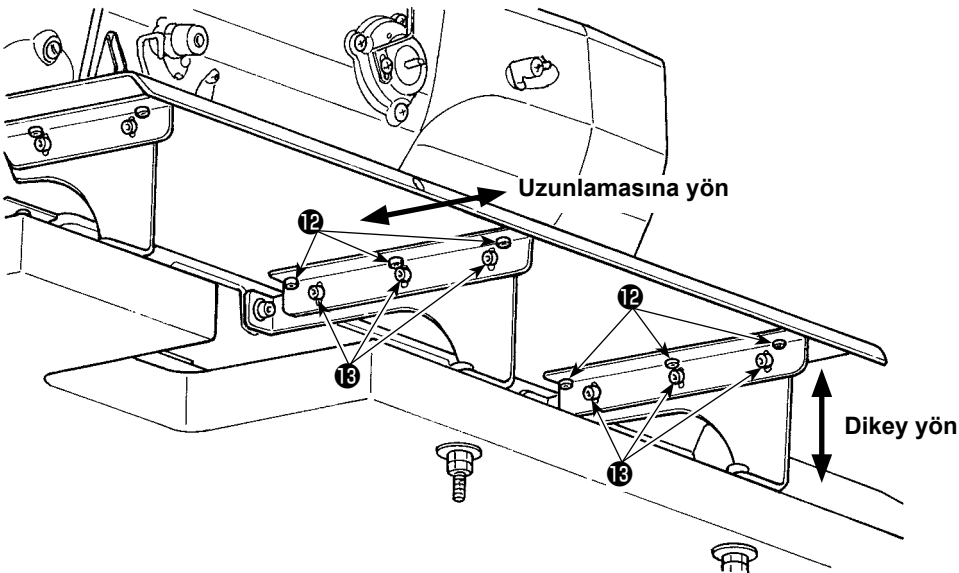
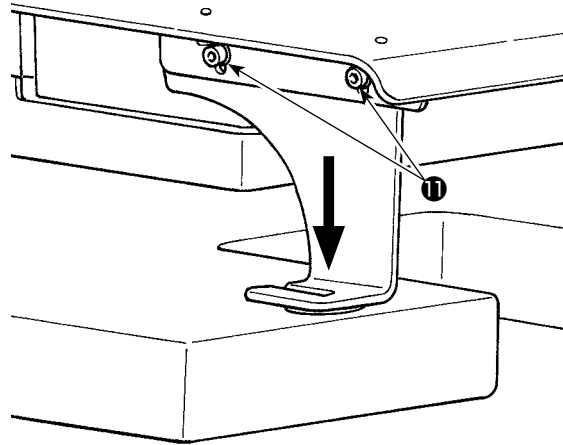
**Besleme plakası ve alt tablalar, birbirlerine temas ettikleri bir konumda birleşirlerse, ekstra bir yük ortaya çıkabilir. Bu durumda, besleme mekanizması senkronizasyonu kaybedebilir.**

- 7) Alt tabla A'nın tabanını, aralarına pul (7) ve bir parça kauçuk (9) yerleştirilmiş iki tespit vidası (9) ve somun (10) seti kullanarak tablaya monte edin.

- 8) Alt masa A'yı destekleyen metal destek plakasını, masadan 0,1 ila 1 mm çıkıntı yapacak şekilde ok yönünde bastırarak iki adet tespit vidası (11) ile sabitleyin.



**Alt masa A masaya yeteri kadar yakın monte edilmez ve yeterli basınç uygulanmazsa dikiş hızı yaklaşık 2.000 sti/min iken alt masa A güçlü bir şekilde titreşim yaparak ses çıkarabilir.**

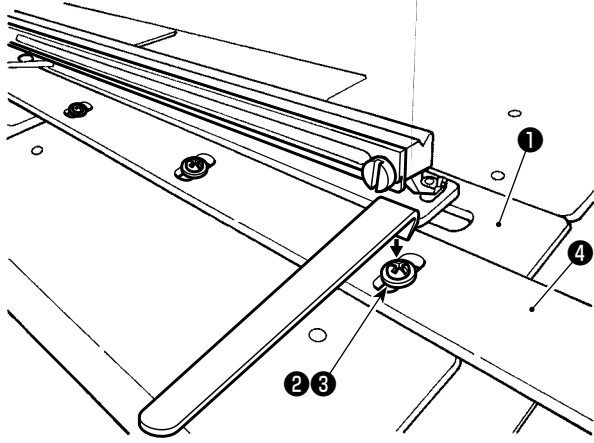


- 9) Alt masa A'nın uzunlamasına montaj yönü hatalı ise altı adet tespit vidasını (12) sökün ve alt masa A'yı yeniden konumlandırın. Ardından doğru konumda sabitleyin.  
Alt masa A'nın dikey montaj yönü hatalı ise altı adet tespit vidasını (13) sökün ve alt masa A'yı yeniden konumlandırın. Ardından doğru konumda sabitleyin.



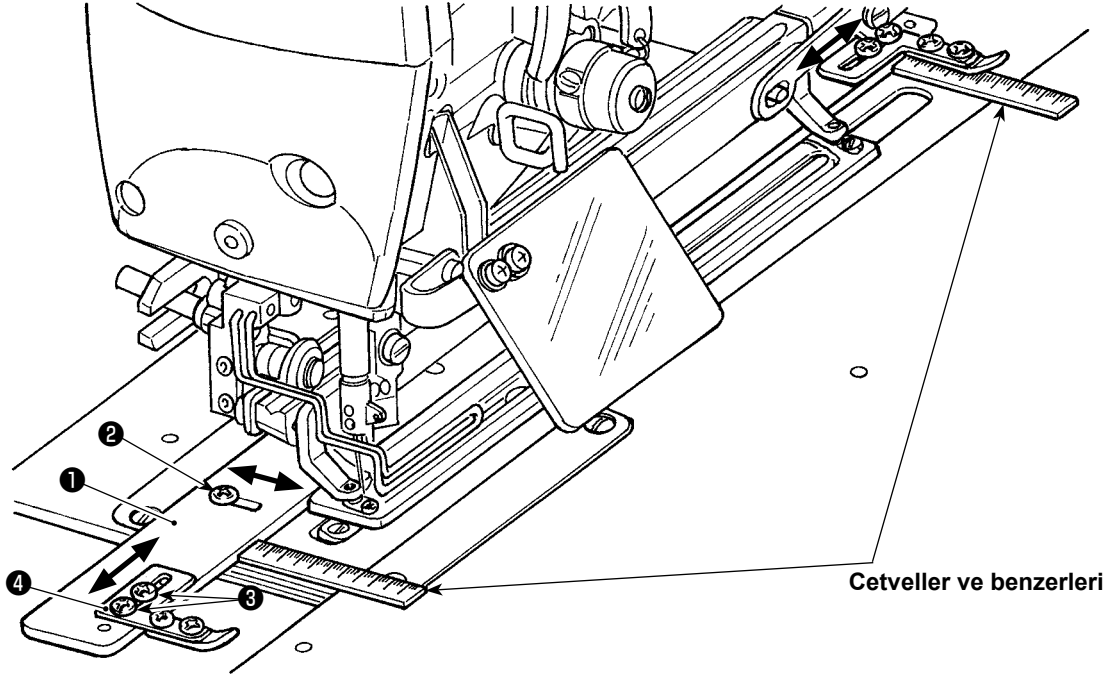
**A alt tablası yatağın çok aşırı derecede yakınına monte edilirse, besleme plakası ile temas ederek besleme mekanizmasının senkronizasyonunu kaybetmesine neden olabilir.**

## (8) Konumlandırma ölçeğinin geçici olarak kurulması



- 1) Besleme plakasını ① ileri doğru ittin.
- 2) Konumlandırma ölçeğini ④ besleme plakasının üzerine tespit vidaları ② pullarla ③ geçici olarak sabitleyin (her biri için dört adet).

## (9) Konumlandırma ölçeğinin ayarlanması



Cetveller ve benzerleri

- 1) Konumlandırma ölçeğinin ① tespit vidalarını ② (dört yerden) gevşetin.
- 2) Konumlandırma ölçeğinin ① konumunu belirlemek için, ölçeğin sırasıyla ön ve arka taraflarına bir cetvel sabitleyin.
- 3) Konumlandırma ölçeğinin konumu belirlendikten sonra, üç tespit vidasını ② sıkıştırın.
- 4) Düğme deliği aralık ölçeğinin ④ tespit vidalarını ③ gevşetin.
- 5) Düğme deliği aralık ölçeğini ④ hareket ettirerek istenilen düğme deliği aralığını elde edin.
- 6) Düğme deliği aralık ölçeğinin konumu ayarlandığında, tespit vidalarını sıkıştırın ③ . (Konumlandırma göstergesi gerekli değilse çıkarılmalıdır.)

Konumlandırma ölçeğinin ayarlanabilir aralığı (bıçak yuvasının merkezinden biraz uzakta)  
13 mm - 23 mm



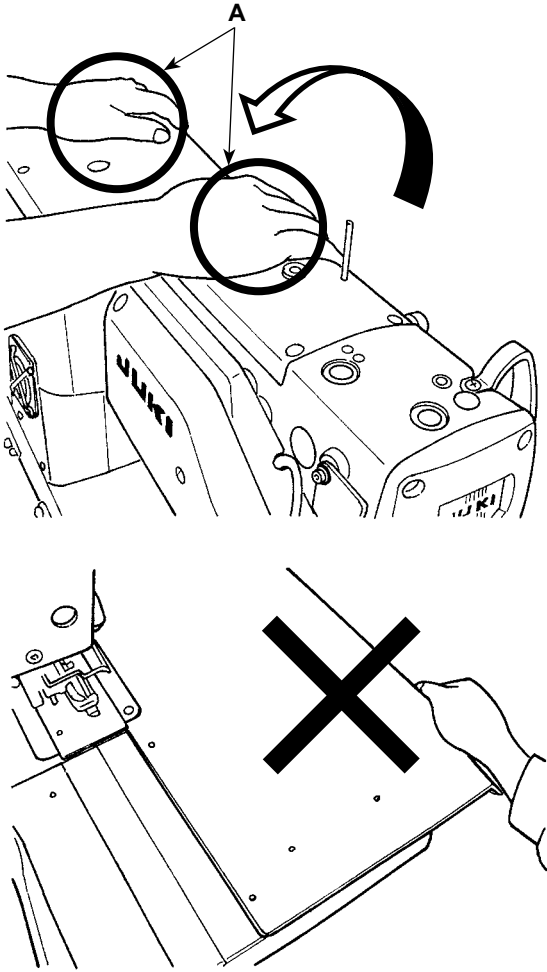
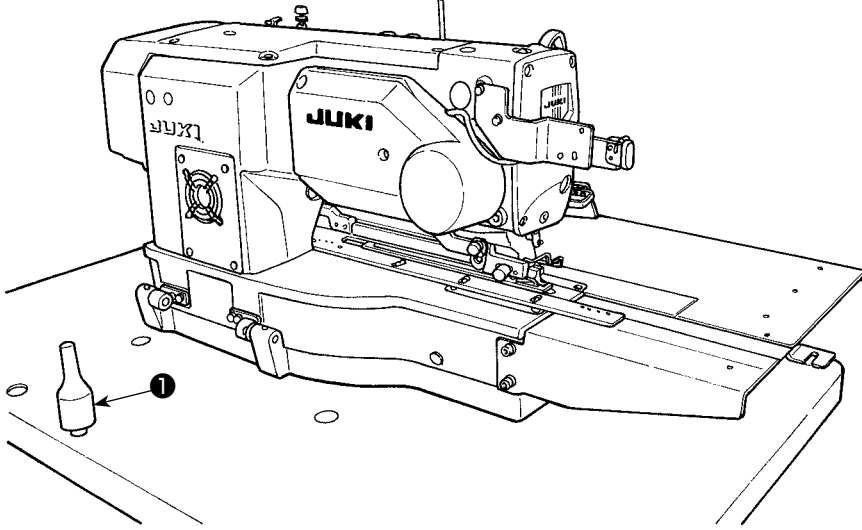
1. Tespit vidası ② 2,0 N·m veya daha yüksek bir sıkma torku ile sıkılırsa vida dişleri zarar görebilir. Tespit vidalarını fazla sıkılmamaya dikkat edin.
2. Konumlandırma göstergesinin ayar aralığı 13 mm'den daha aza ayarlanması durumunda gösterge eğilebilir.

## (10) Dikiş makinesi kafasının yatırılması



### UYARI :

Dikiş makinesi kafasını yatırırken/kaldırırken, parmaklarınız makineye sıkışmayacak şekilde çalışın. Ayrıca dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.



- 1) İplik çardağı ünitesini, aşağıdaki prosedürün uygulanmasını engellemeyeceği bir konuma getirin.
- 2) Makine kafasını her eğdiğinizde, dikiş makinesinin arkasına doğru gidin ve üst kapak ve motor kapağının sıkıca takılmış olduğundan emin olun. Daha sonra, makinenin A bölümlerini iki elle tutarak, makine kafasını makine kafası destekleyici çubuk 1 ile temas edene kadar dikkatli bir biçimde eğin.

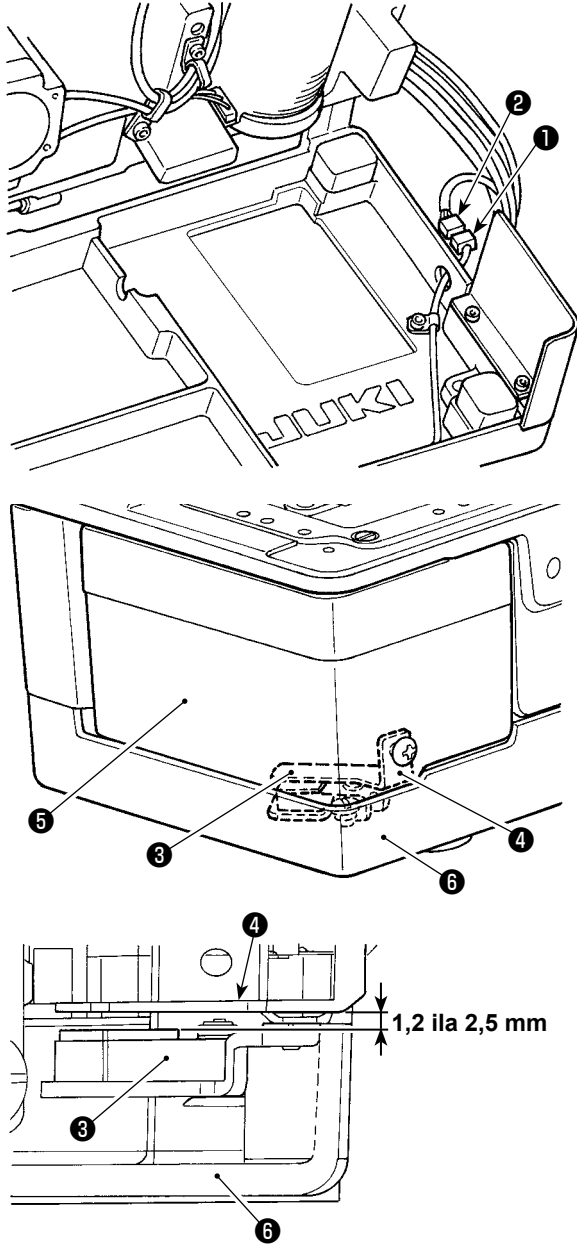
**1. Dikiş makinesini yatırmadan önce, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun 1 masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.**



**2. Düşmeye karşı koruma için, dikiş makinesinin kafasını mutlaka düz bir yerde yatırın.**


**3. Makine kafasını asla alt tabladan tutarak eğmeyin.**

## (11) Makine kafası eğim dedektörü bağlantısının yapılması



1) Makine kafası eğim dedektörü ① bağlantısını, makine kafası tarafında yer alan konektörü ② kullanarak yapın.

2) Algılayıcı plakayı ④ eğim algılama sensörü ③ ile algılayıcı plaka ④ arasında 1,2 ila 2,5 mm açıklık olacak şekilde ayarlayın.

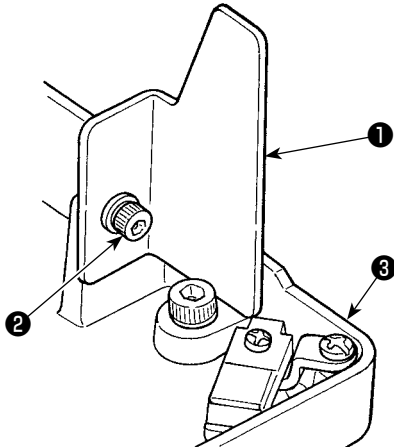
Herhangi bir hata meydana gelmediğini onaylamak için HAZIR tuşuna  basın.

Ayrıca, algılayıcı plakanın ④ yatak kaidesiyle ⑥ temas etmediğinden emin olmak için kanca kapağını ⑤ açıp kapatın.

**Eğer algılayıcı plaka ④ uygun bir şekilde ayarlanmamışsa, dikiş makinesinin normal kullanımını devre dışı bırakmak için E302 (makine kafası eğim hatası veya kanca kapağı açılma hatası) meydana gelebilir.**



## (12) Çığanoz yağ koruyucu panelinin monte edilmesi



Çığanoz yağ koruyucu plakasını ①, tespit vidasıyla ③ yuvaya ② tespit edin.

**Çığanoz yağ koruyucu panelini ① dikiş makinesini kaldırarak yatağa yerleştirin.**

**Ayrıca, dikiş makinesini eğerken/kaldırırken çığanoz yağ koruyucu paneli ① ile temas etmediğinden emin olmak için kontrol edin.**

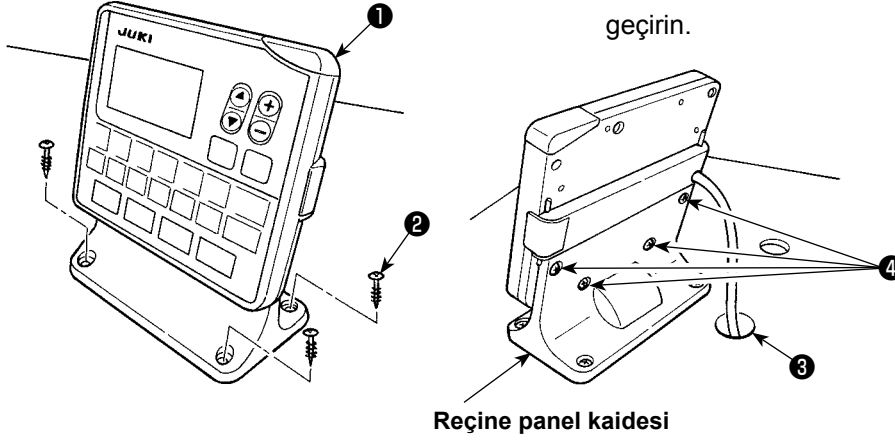
**Çığanoz yağ koruyucu paneli ① yatak ve kapak pota arasındaki boşluğu saçılan önlemek için.**



## (13) Çalışma panelinin monte edilmesi

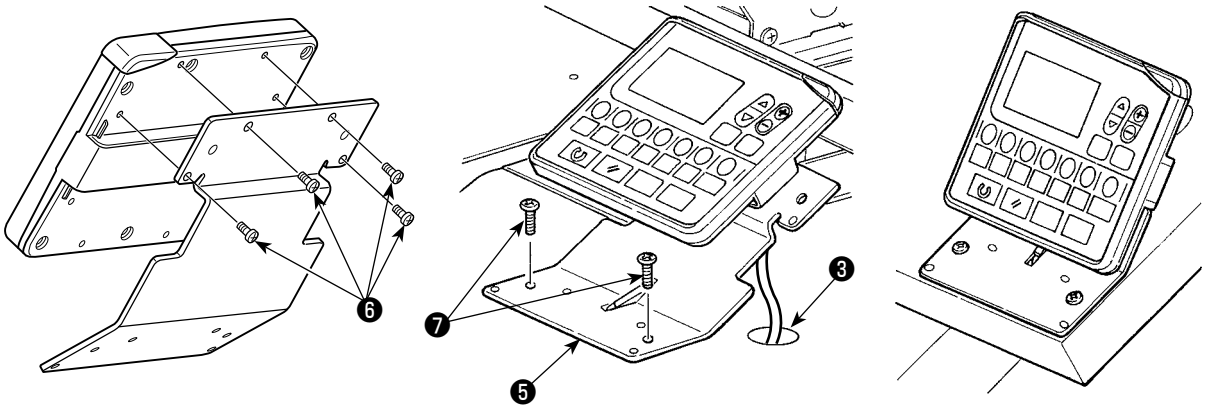
### (Standart kurulum)

Çalışma panelini ① dört ahşap vida ② ile tablaya sabitleyin. Kabloyu tablanın üzerindeki delikten ③ geçirin.



### (Aksesuar plaka kullanılarak kurulum)

Çalışma paneli dikiş malzemesine temas ederse teması önlemek için aksesuar plakası kullanılmalıdır.



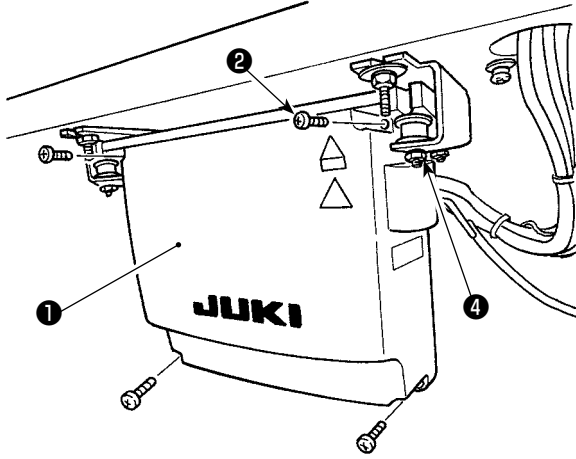
- 1) Çalışma panelini çıkarmak için dört saç vidasını ④ reçine panel kaidesinden çıkarın.
- 2) Ünite ile birlikte temin edilen panel montaj plakasını ⑤ , saç vidaları yerine dört tespit vidası aksesuarını ⑥ kullanarak takın.



Panel montaj plakası ⑤ reçine panel kaidesinden çıkarılan saç vidaları ④ ile takılmışsa, PCB paneli hasar görebilir.

- 3) Panel montaj plakasını ⑤ iki ahşap vida ⑦ ile tablaya sabitleyin. Kabloyu tablanın üzerindeki delikten ③ geçirin.

## (14) Kabloların bağlanması



- 1) Kontrol kutusu kapağının ① dört tespit vidasını ② gevşetin. Kontrol kutusu kapağını ① çıkarın.
- 2) Kabloyu aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi ANA baskılı devre kartı üzerindeki konektöre bağlayın.
- 3) Topraklama kablosunu tespit vidası ③ ile sabitleyin.
- 4) Kontrol kutusu kapağını ① takın.
- 5) Kontrol kutusu kapağını pullar, yaylı pullar ve somunları ④ kullanarak sabitleyin.

Topraklama kablosu

Dikiş makinesi kafası

CN15

CN17

CN32

CN40

CN49

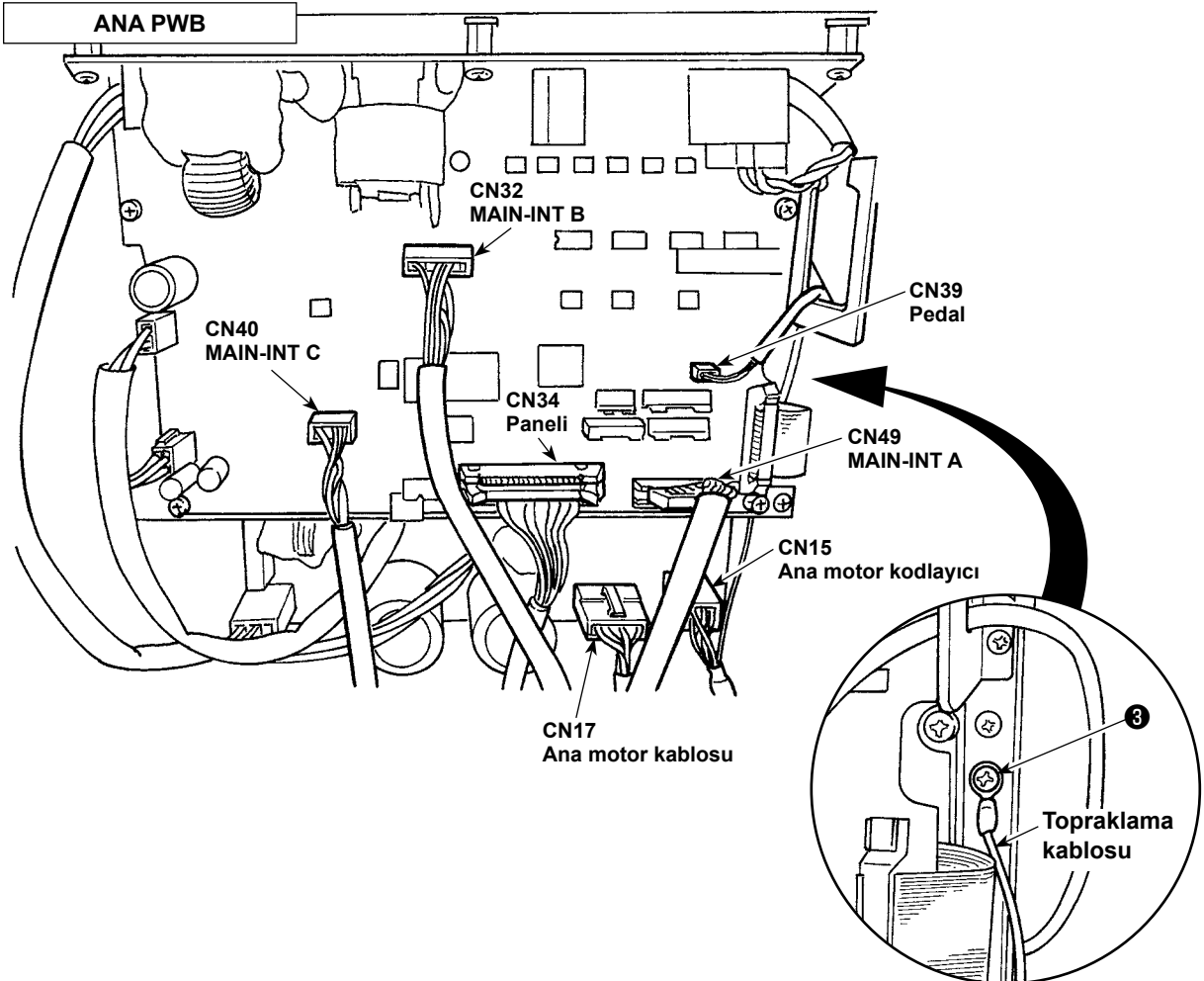
CN39

CN34

Elektrikli masura sarım cihazı (isteğe bağlı)

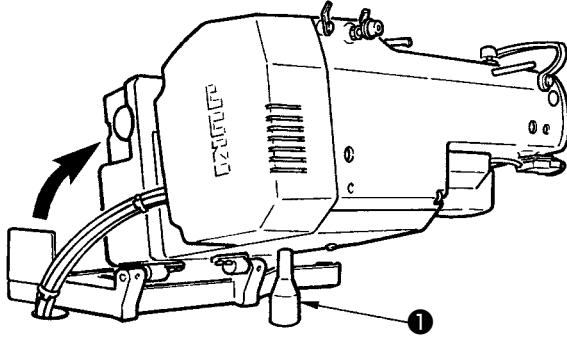
CN44

Çalışma paneli





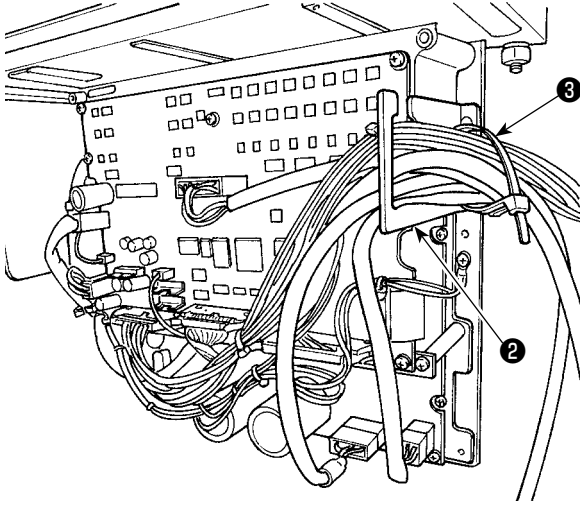
## (15) Kablo denetimi



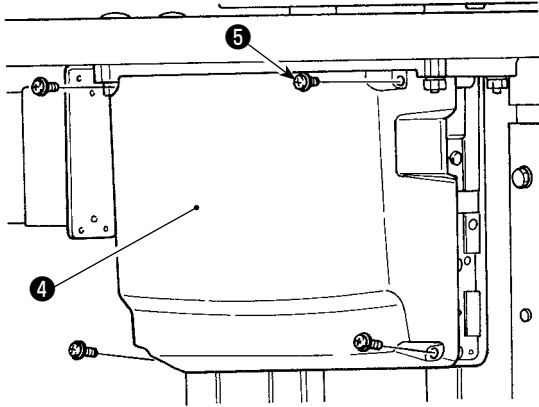
- 1) Dikiş makinesini yavaşça yatırıp, kabloların kuvvet altında çekmeye maruz kalmadığını kontrol edin.



**Dikiş makinesini yatırdığınız zaman, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun 1 masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.**



- 2) Masanın altındaki kabloları kontrol kutusuna getirin.
- 3) Kontrol kutusuna getirilen kabloyu, kablo çıkış plakasına 2 yerleştirin ve kablo klips bandını 3 sabitleyin.



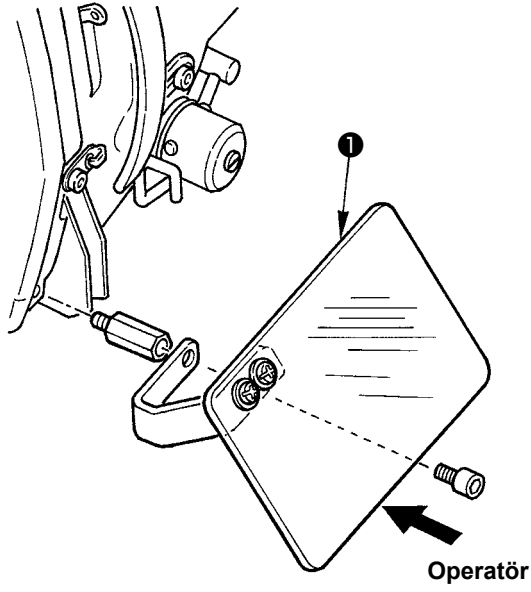
- 4) Kontrol kutusu kapağını 4 dört tespit vidası 5 ile takın.

## (16) Göz koruyucu kapağın monte edilmesi



### UYARI :

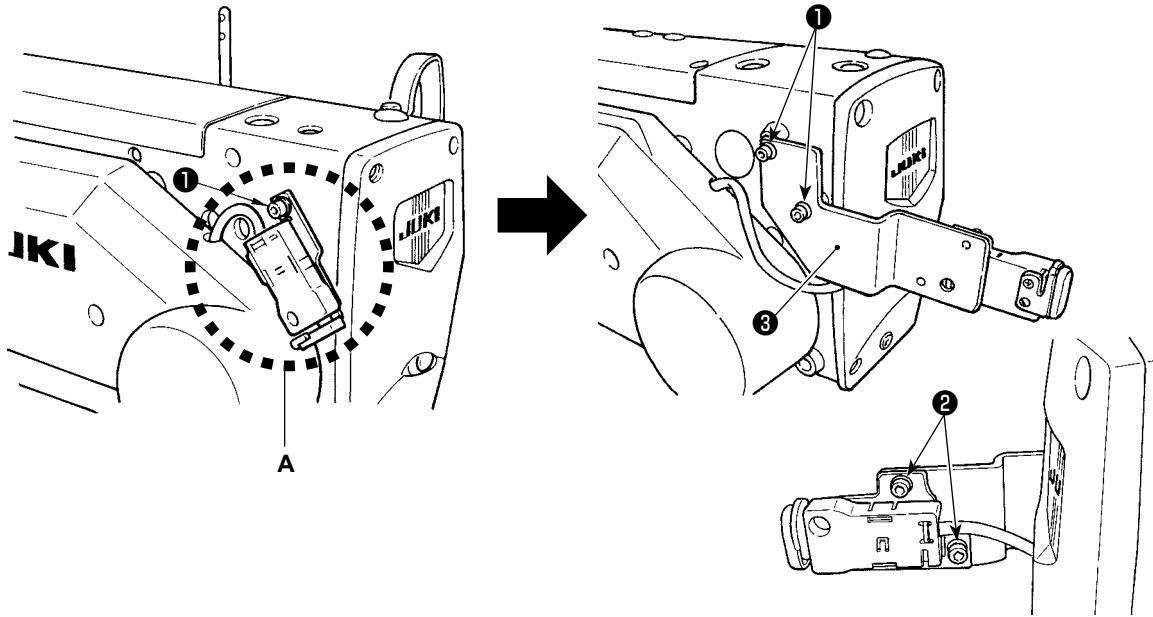
Kırılan iğnenin göze batmasına karşı koruma sağlamak için bu kapağı mutlaka takın.



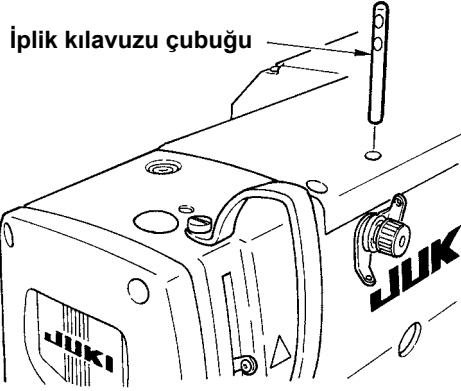
Dikiş makinesini kullanmadan önce, göz koruyucu kapağı ❶ mutlaka takın ve bu kapağı kullanın.

## (17) Geçici durdurma düğmesinin takılması

Geçici durdurma anahtarı, nakliyattan önce fabrikada A konumuna ayarlanmıştır. Tespit vidalarını ❶ gevşetin ve montaj plakasını ❸ tespit vidalarıyla ❶ sabitleyin. Ardından, aksesuar tespit vidaları ❷ ile anahtarı montaj plakasına ❸ sabitleyin.

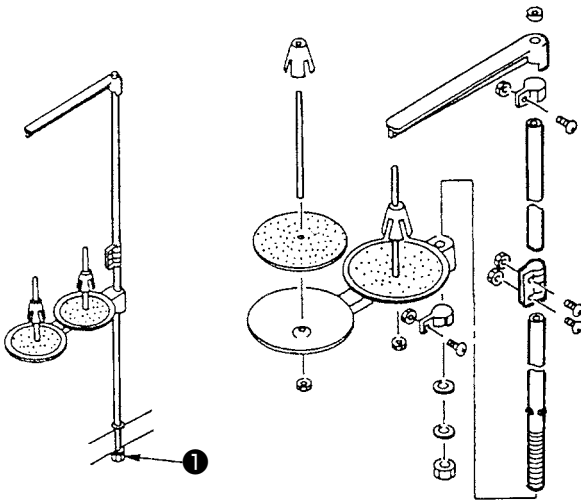


### (18) İplik kılavuzu çubuğu



İplik kılavuzu çubuğunu sağlam şekilde takın ve iplik kılavuzu çubuğundaki iki yan deliğin iplik kılavuzuna bakmasını sağlayın.

### (19) İplik çardağının takılması



- 1) İplik çardağını monte edin ve makine masasının sağ üst köşesindeki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik çardağını sabitlemek için kilit somunu ❶ sıkın.

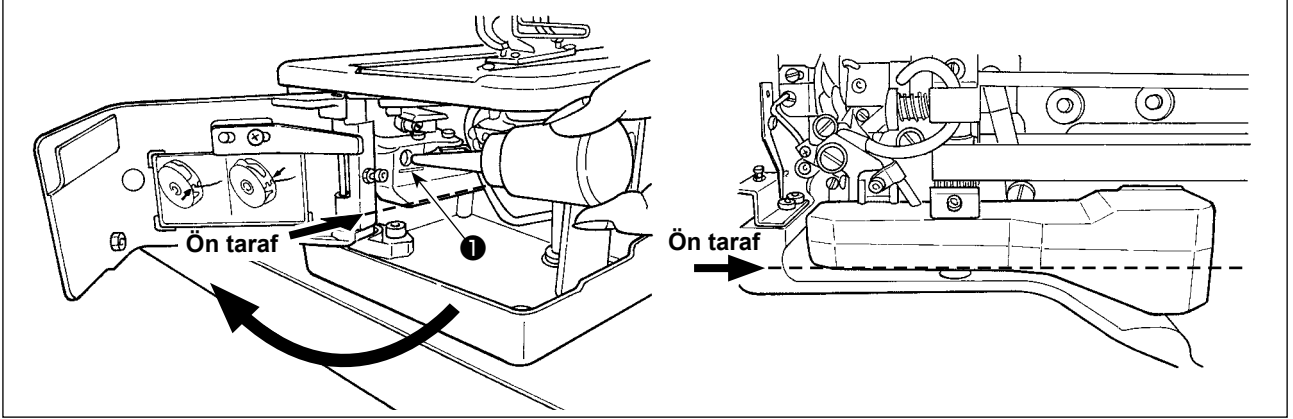
## IV. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR

### 1. Yağlama



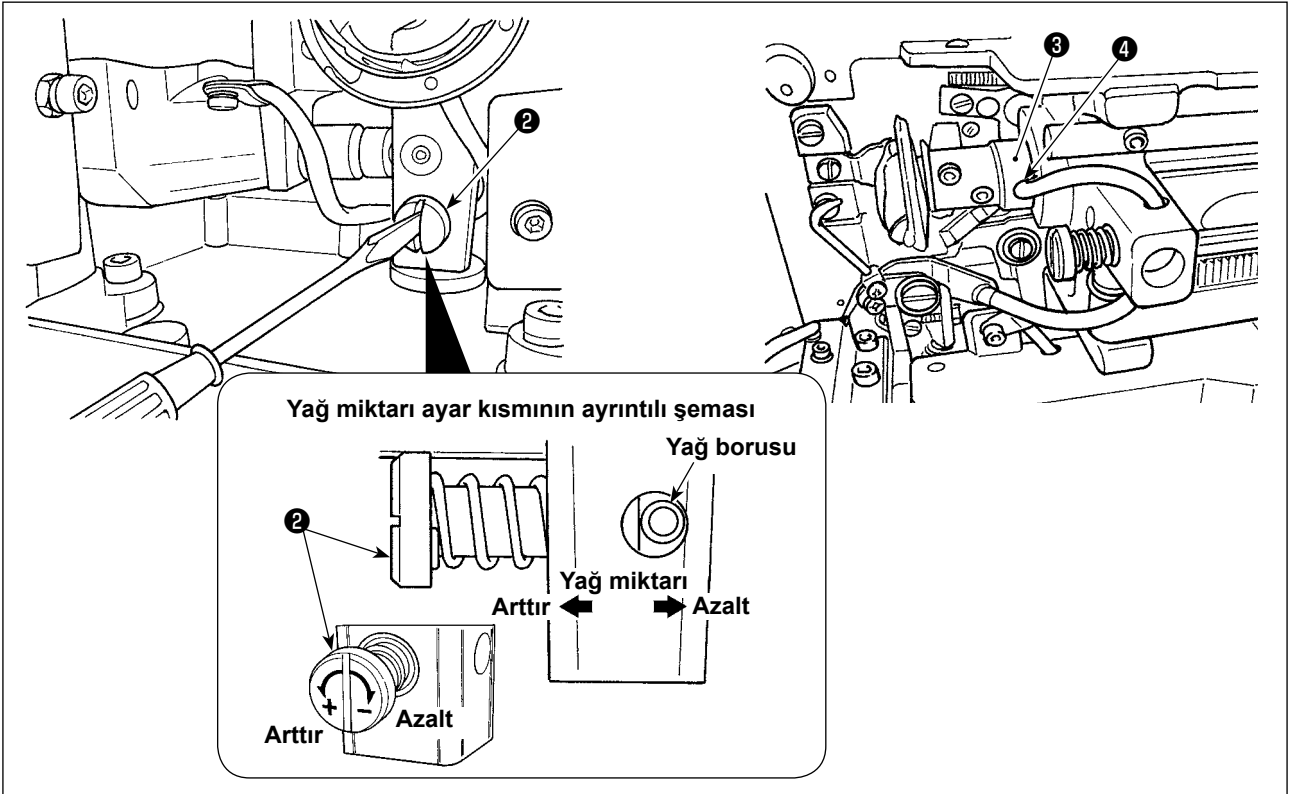
#### UYARI :

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



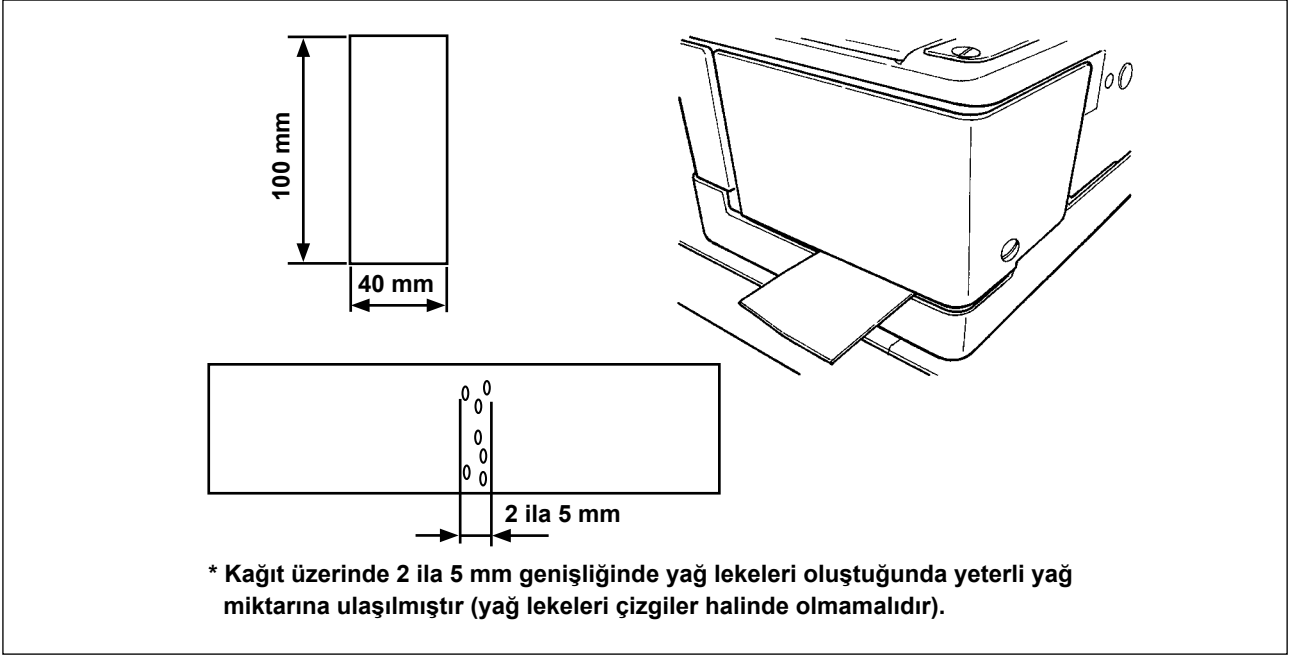
#### 1) Yağ deposuna yağ doldurulması

- Yağ deposunu "MAX" ① işaretiyle gösterilen seviyeye kadar JUKI New Defrix Oil No.1 ile doldurun. Yağ tankına yağlama deliğinden yağ doldururken, tanka toz girmemesine özen gösterin.
- Yağ tankının ön tarafından bakıldığında yağ görünmüyorsa yağı doldurun.



#### 2) Çağanozu yağlama miktarının ayarlanması

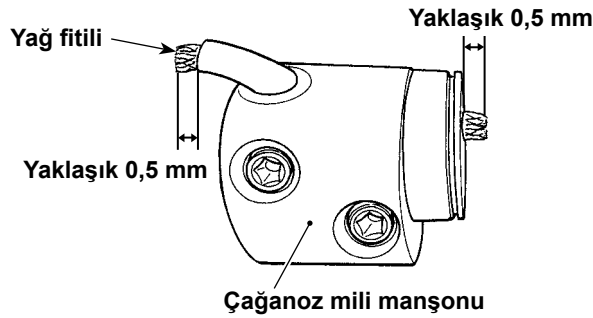
- Yağ miktarı, yağ miktarı ayarlama vidası ② ile ayarlanır.
- Vidalar ② saat yönünde çevrilirse, temin edilen yağ miktarı azalır.
- Dikiş makinesini kurduktan ya da uzun süre kullanmadıktan sonra, ilk kullanım sırasında mekiği çıkarın ve çağanoz yatağına birkaç damla yağ damlatın. Ayrıca içerideki keçeğe yağ yedirmek için, çağanoz hareket mili ön metalindeki ④ yağlama deliğinden ③ birkaç damla yağ akıtın.



### 3) Kanca yağ miktarının kontrolü

1. Kanca yağ miktarının kontrolü için hazırlık olarak, bir kağıdı kesip boyutu yaklaşık 40 mm x 100 mm olan bir kağıt parçası elde edin.
2. Yağ miktarının ayarlamasını yaptıktan sonra, dikiş makinesini 100 veya daha fazlasına kadar yüksek hızda (3.600 sti/min) çalıştırın.
3. Adım'da hazırlanan kağıt parçasını kanca kapağı ve yatak kaidesi arasında sağlanan açıklığa, kancanın alt tarafına yakın bir yere gelecek şekilde yerleştirin.  
Kılavuz olarak, kağıdı kanca yağ siperine temas edene kadar itirin.
4. Kağıdı elinizle desteklerken, dikiş makinesini standart dikiş desenini kullanarak (3.600 sti/min) beş tur çalıştırın ve sıçrayan yağ miktarını kontrol edin.

**DIKKAT** Yağ kontrol vidası tamamen sıkıldıktan sonra bile yağ miktarı çok fazla ise çağanoz mili manşonunu sökün ve yağ fitilinin fazla kısmını kesin.

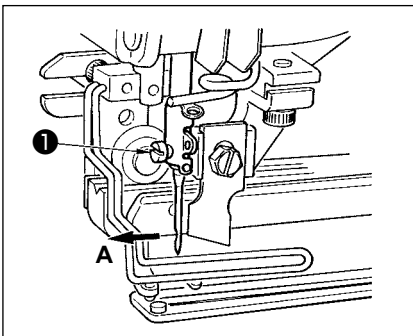


## 2. İğnenin takılması



### UYARI :

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



İğneyi, oyuk kısmı operatör tarafı olan A'ya bakacak şekilde tutun, iğneyi iğne tutucu deliğe iyice tam olarak itin ve iğne tespit vidasını 1 sıkın.

DP×5 (11J, 14J numara) kullanın.

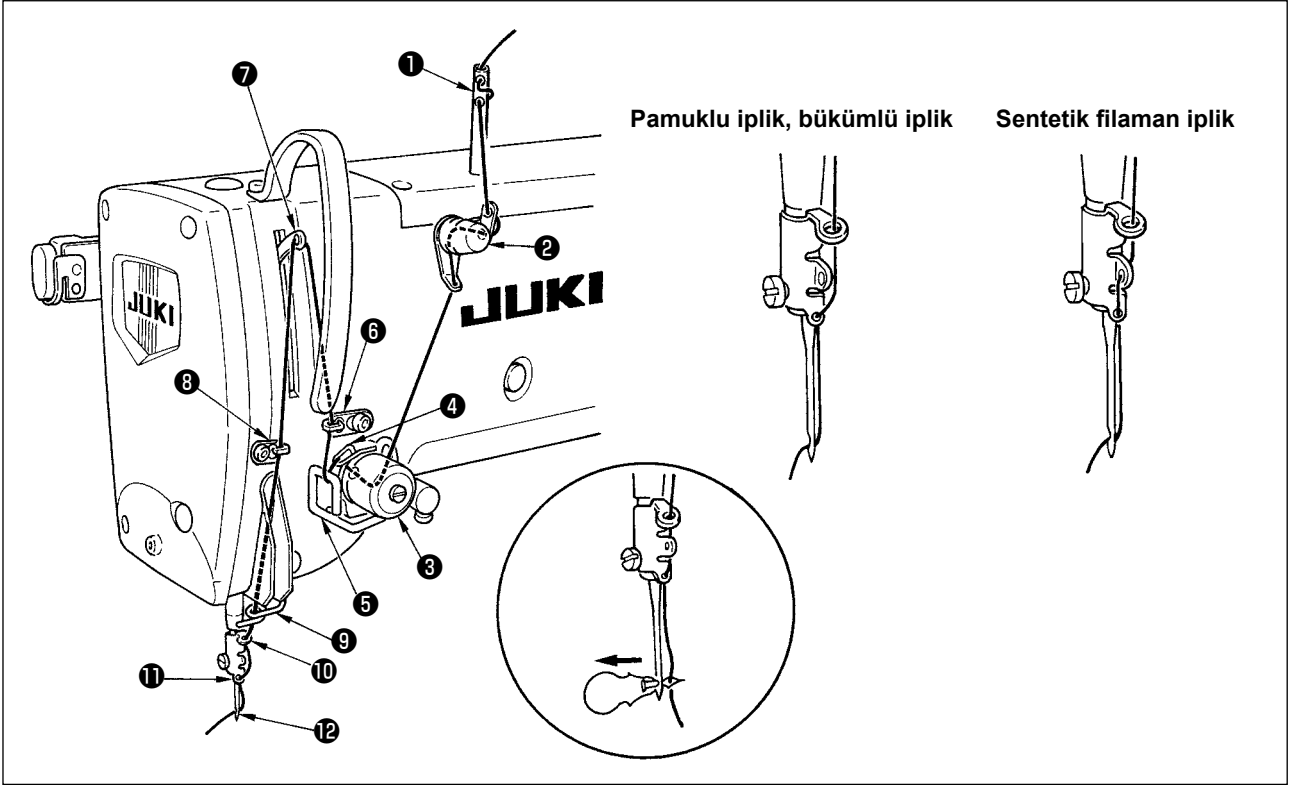
**DIKKAT** İğneyi takarken motorun gücünü KAPALI konuma getirin.

### 3. Üst ipliğin takılması



#### UYARI :

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

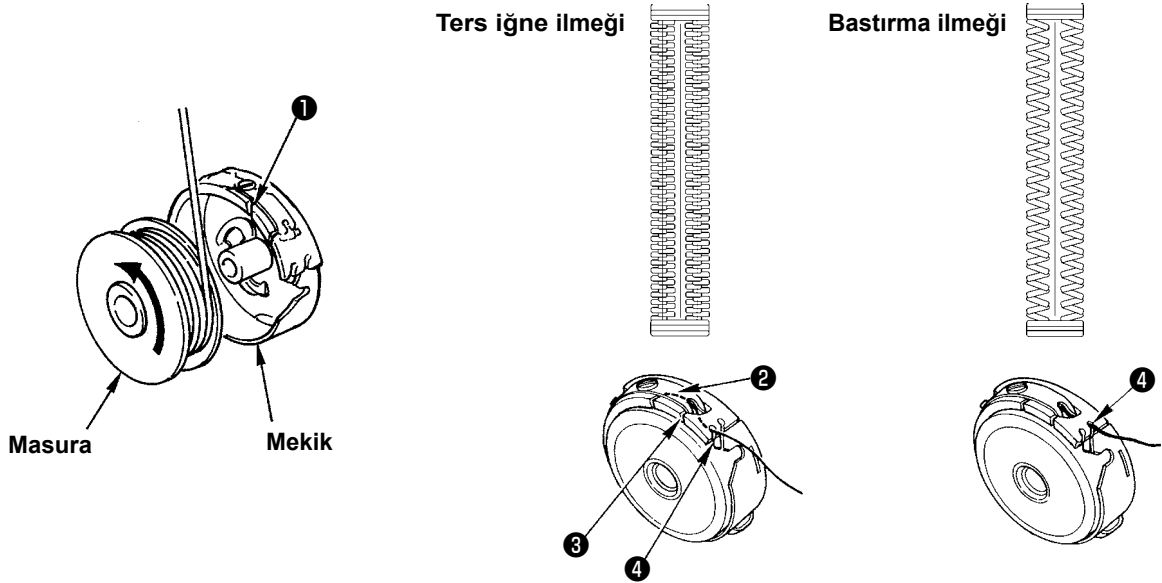


Üst ipliği, şekilde görüldüğü gibi ① - ⑫ sırasıyla geçirin.

Makineyle birlikte temin edilen iplik geçirici kullanılırsa, iplik geçirme işlemi kolaylaşır.

Kullanılacak ipliğe göre, iplik kılavuzuna iplik geçirme yöntemini değiştirin.

### 4. Mekiğe iplik geçirme



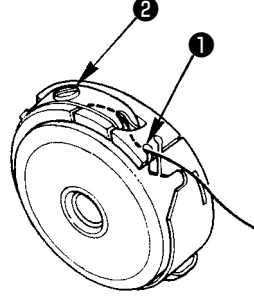
#### Masuranın dönüş yönü ve iplik geçirme

1) Masurayı, ok yönünde dönecek şekilde takın.

2) İpliği iplik yivinden ① , gergi yayının altından ② , sonra tekrar iplik yivinden ③ , geçirin ve ipliği ④ noktasından çekin.

3) Ters iğne ilmeği için ④ noktasından iplik geçirilmesi, bastırma ilmeğine göre farklıdır. Bu konuda dikkatli olun.

## 5. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması



Mekik iplik yivi ❶ yukarıdayken masura ipliği yukarı çekildiğinde, masura ipliği gerginliğini aşağıdaki gibi ayarlayın.

Ters iğne ilmeği	0,05 ile 0,15 N arasında	Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı yavaşça sallarken, mekik yavaşça aşağı inmelidir.
Bastırma ilmeği	0,15 ile 0,3 N arasında	Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı güçlü bir şekilde sallarken, mekik biraz aşağı inmelidir.

Gerginlik ayar vidası ❷ saat yönünde çevrilirse masura iplik gerginliği artar, saat yönü tersine çevrilirse azalır.

Masura iplik gerginliğini sentetik filaman iplik için daha düşük, büküm iplik için daha yüksek olacak şekilde ayarlayın. Masura çığanoza yerleştirildikten sonra, boşa gezmeyi önleme yayı olacağı için iplik gerginliği 0,05 N kadar daha yüksek olur.



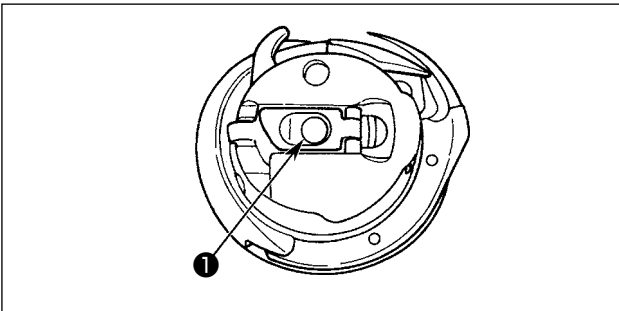
**Masura iplik gerginliği ayarlandıktan sonra, bellek düğmesi üst iplik gerginliği ayarını kontrol edin. (64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi" bölümüne bakınız.)**

## 6. Mekiğin takılması



### UYARI :

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



- 1) Mekik mandalı tırnağını kaldırıp iki parmağınızın arasında tutun.
- 2) Mekiği, çığanoz miline ❶ dayanacak şekilde çığanozun içine itin ve ardından mandal tırnağını yerine oturtun.  
Mekiği, önceden belirlenen konuma gelene kadar bastırın, bir tık sesi duyulur.



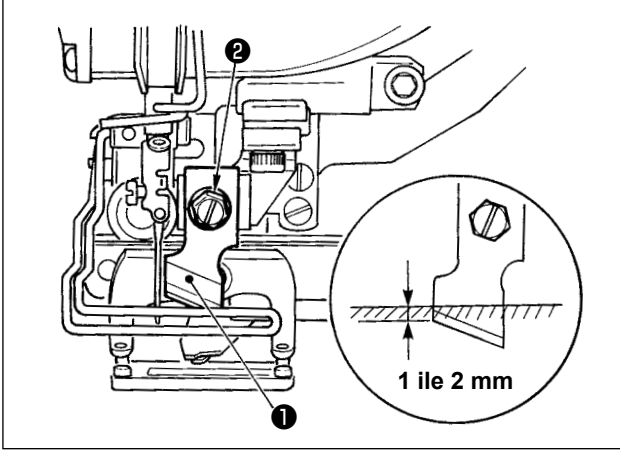
1. Mekik önceden belirlenen konumda değilse, çığanozdan çıkıp üst ipliğin çığanoz miline dolaşmasına sebep olabilir. Mekiğin doğru konuma yerleştirilmiş olduğunu kontrol edin.
2. Standart çığanoz ile yağsız çığanoza ait mekiklerin görünüşleri farklıdır. Birbiriyle hiçbir ortak yanları yoktur.

## 7. Bıçağın takılması



### UYARI :

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



Bıçağı yenisiyle değiştirirken aşağıdaki işlemleri yapın.

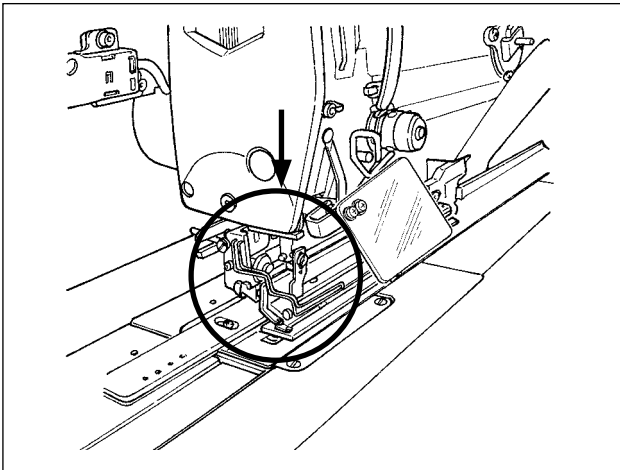
- 1) Bıçak ❶ , bıçak tutucu vida ❷ çıkarılırken, pulla birlikte kolayca çıkarılabilir.
- 2) Bıçak çubuğunu elle indirin. Şimdi, bıçak çubuğunu şekilde görüldüğü gibi boğaz plakasının üst yüzeyini 1 ile 2 mm geçecek şekilde aşağı doğru itin. Bu aşamada, pulu yerleştirin ve tespit vidasını sıkılayın.

## İnç → mm DÖNÜŞÜM TABLOSU

Bıçak büyüklüğü	mm cinsinden değeri
1/4	6,40
3/8	9,50
7/16	11,10
1/2	12,70
9/16	14,30
5/8	15,90
11/16	17,50
3/4	19,10
13/16	20,60
7/8	22,20
1	25,40

Elinizdeki kumaş kesme bıçağı inç olarak tanımlanmışsa, inç → mm dönüşüm tablosunu kullanarak kumaş kesim uzunluğunu (bıçak büyüklüğü) belirleyin. (**43. Sayfada "V-12. Dikiş verileri listesi"** bölümüne bakınız.)

## 8. Gücü AÇIK konuma getirmeden önce alet kontrol edilmelidir



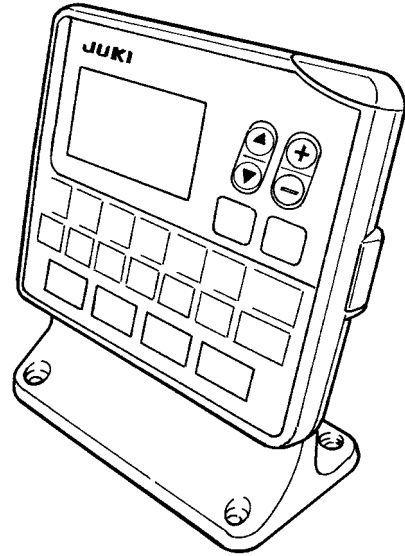
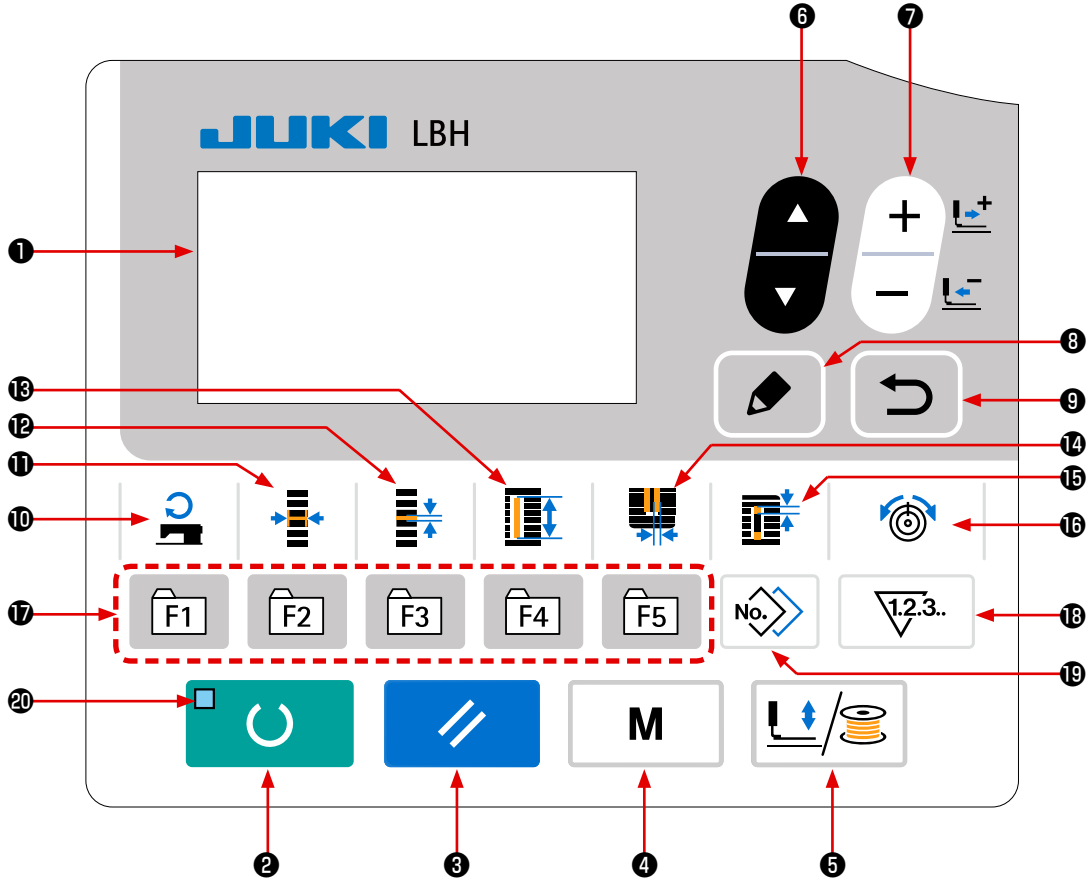
**Makineyi açmadan önce tutucu parça ayağı kalkık durumda ise önce ayağı indirin ve ardından dikiş makinesini açın. Tutucu parçayı indirirken ellerinizi bıçağın yakınına koymamaya dikkat edin. Tutucu parça kalkık durumda güç açılır ve HAZIR tuşuna basılırsa "E998 Baskı ayağı sapma hatası" oluşabilir.**












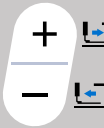










## V. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI

### 1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar



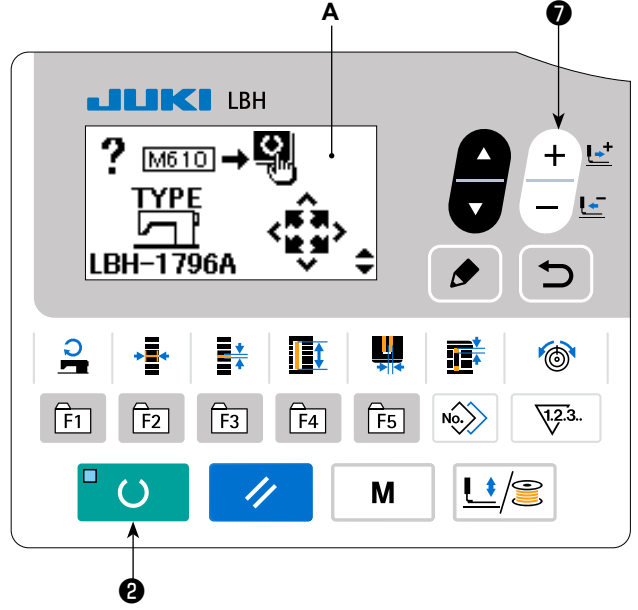
Numara	İSİM	İŞLEV	Numara	İSİM	İŞLEV
1	LCD ekran	Dikiş çeşidi numarası, şekil gibi çeşitli veriler izlenir.	11	İLİK YAN DİKİŞ GENİŞLİĞİ tuşu 	Bu tuş, ilik yan dikiş genişliği izlemeyi seçer. Bu tuşa her basışta, sırasıyla S005 ve S006 görüntülenir.
2	HAZIR tuşu 	Dikişe başlamak için bu tuşa basın. Bu tuşa her basıldığında, dikişe hazır hali ve veri girişi hali arasında geçiş yapılır.	12	ADIM tuşu 	Bu tuş, paralel kısımda adımı seçer. Bu tuşa her basışta, sırasıyla S007 ve S021 görüntülenir.
3	SIFIRLAMA tuşu 	Bir hata uyarısını silerken, besleme mekanizmasının başlangıç konumuna dönmesi, sayaç sıfırlama vb. için bu tuşa basın.	13	KUMAŞ KESME UZUNLUĞU tuşu 	Bu tuş, kumaş kesme uzunluğu izlemeyi seçer.
4	MOD tuşu 	Bu tuş mod ekranını görüntülemek için kullanılır.	14	BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ tuşu 	Bu tuş, bıçak yeri genişliği düzeltme görünümünü seçmek için kullanılır. Bu tuşa her basışta, sırasıyla S003 (sağ) ve S004 (sol) görüntülenir.
5	BASKI AYAĞI ve SARIM tuşu 	Bu tuş, baskı ayağını kaldırır ya da indirir. Baskı ayağı yukarıdayken, iğne mili başlangıç konumuna hareket eder; baskı ayağı aşağıdayken iğne mili sağa hareket eder. Masuraya iplik sarmak için bu tuşa basın.	15	MESAFE tuşu 	Bu tuş, mesafe izlemeyi seçer. Bu tuşa her basışta, sırasıyla S022 (ilk açıklık) ve S023 (ikinci açıklık) görüntülenir.
6	ÖĞE SEÇME tuşu 	Bu tuş veri numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır.	16	İPLİK GERGİNLİĞİ tuşu 	Bu tuş, iplik gerginliği görünümünü seçmek için kullanılır. Bu tuşa her basışta, görüntülenen öge aşağıda açıklanan şekilde değişir. S052 Sağ paralel kısımdaki iplik gerginliği S053 Sol paralel kısımdaki iplik gerginliği (çift dikişte 1. tur) S054 Sağ paralel kısımdaki iplik gerginliği (çift dikişte 1. tur) S055 Birinci punteriz kısmındaki iplik gerginliği S056 İkinci punteriz kısmındaki iplik gerginliği
7	VERİ DEĞİŞTİRME tuşu 	Bu tuş desen numarası ve diğer verileri seçmek için kullanılır. Bu tuş beslemeyi her seferde bir ilmek ileri hareket ettirmek için kullanılır.	17	PARAMETRE KAYIT tuşu 	Parametre kaydına imkan tanıyan bir kısa yol tuşudur. İsteğe bağlı bir dikiş çeşidi, dikiş parametresi ya da veri ayarlarını izlemek üzere kısa yolun kaydı mümkündür. Ayar prosedürü için <b>52. Sayfada "V-15. Parametre kayıt tuşunun kullanılması"</b> bölümüne bakınız.
8	DÜZENLEME tuşu 	Bu tuş düzenleme ekranını görüntülemek, öge seçmek ya da ayrıntı ekranını görüntülemek için kullanılır.	18	SAYAÇ tuşu 	Bu tuş, sayaç izlemeyi seçer.
9	GERİ DÖN tuşu 	Bu tuş, önceki ekrana dönüş için kullanılır.	19	KOPYALAMA tuşu 	Dikiş çeşidini kopyalamak için bu tuşa basın.
10	DİKİŞ HIZI tuşu 	Bu tuş, dikiş hızı ile ilgili parametre düzenleme öğelerini görüntülemek için kullanılır. Ayrıca dikiş hızını dikiş ekranından geçici olarak değiştirmek için de kullanılır.	20	DİKİŞE HAZIR LED'İ	Dikiş modundayken yanar.

## 2. Dikiş makinesinin temel çalışması

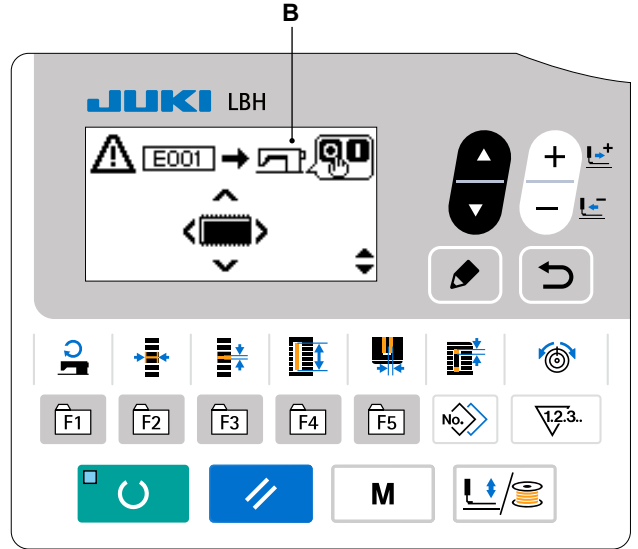
### 1) Dikiş makinenizin modelini seçin.

Dikiş makinenizi satın aldıktan sonra ilk kez çalıştırmak için gücü AÇIK konuma getirdiğinizde, model teyit ekranı görüntülenir. HAZIR tuşuna ②

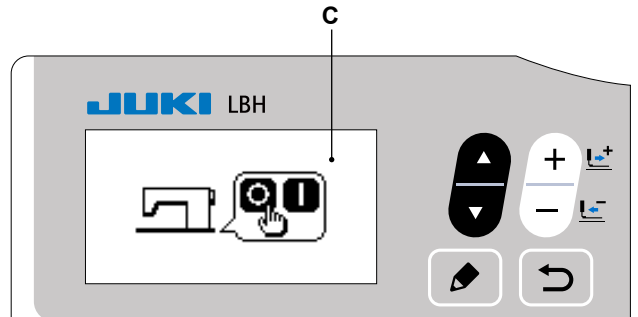
 basın.



E001 Hata Ekranı B görüntülendiğinde, gücü KAPALI konuma getirin.



\* 1) numaralı adımda açıklanan prosedürün tamamlanmasından sonra Güç-KAPALI ekranı C'nin görüntülenmesi durumunda, gücü bir kez KAPALI duruma getirin. Ardından, 1) numaralı adımda açıklanan prosedürü tekrar uygulayın.




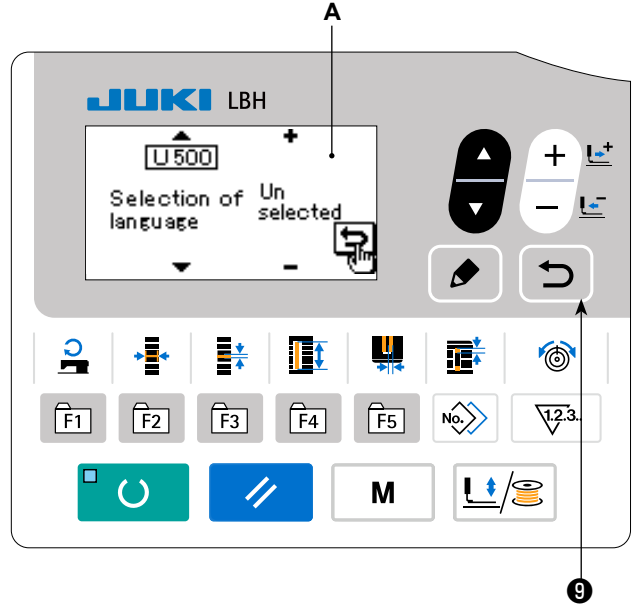
## 2) Dil seçimi.

1) numaralı adımda açıklanan prosedürün tamamlanmasından sonra gücü ilk kez AÇIK duruma getirdiğinizde, dil seçim ekranı **A** görüntülenir.

Görüntülenecek dili seçerek GERİ tuşuna ⑨

 basın.


**Önemli** Dil seçim ekranını, dili seçmeden GERİ tuşuna ⑨  basarak sonlandırırsanız dikiş makinesinin gücünü her açtığınızda dil seçim ekranı görüntülenir.



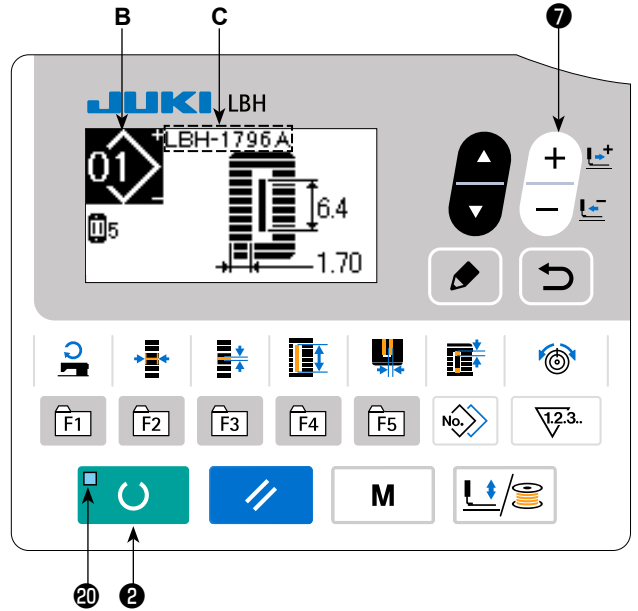
## 3) Dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.

Gücü AÇIK konuma getirdiğinizde, halihazırda seçili olan desen numarası **B** ve desen verisi adı **C** görüntülenir.

Değiştirmek isterseniz, VERİ DEĞİŞTİRME

tuşuna ⑦  basın ve dikmek istediğiniz nu-

marayı seçin. Dikiş makinesini satın aldığınızda, **40. Sayfada "V-10. Dikiş verilerinin değiştirilmesi"** bölümünde tarif edilen 1-10 arasındaki dikiş çeşidi numaraları önceden kaydedilmiştir. Bu numaralar arasından, dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin. (Kaydedilmeyen dikiş çeşitlerinin numarası ekranda görülmez.)



## 4) Dikiş makinesi ayarını dikiş dikilebilir olarak belirleyin.

HAZIR tuşuna ②  basıldığında, DİKİŞE HAZIR LED'i ②⑩ yanarak dikişin etkin olduğunu gösterir.

## 5) Dikişe başlayın.

Dikilen ürünü baskı ayağı kısmına yerleştirin, dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basınca makine dikmeye başlar.

Dikiş makinesinin pedal türü teslimattan önce fabrikada pedal tipi 1 olarak ayarlanmıştır. Ancak dört farklı pedal çalıştırma yöntemi içinden seçim yapabilirsiniz. İsteddiğiniz çalışma prosedürünü seçip dikiş makinesini kullanın.

→ **30. Sayfada "V-3. Pedal kullanımı"** bölümüne bakınız.

### 3. Pedal kullanımı

Bu dikiş makinesi için, kullanılacak pedal çalıştırma yöntemi dört farklı yöntem içinden seçilebilir. Çalışma verimi için istediğiniz çalışma prosedürünü seçip dikiş makinesini kullanın.

#### (1) Pedal tipini belirleme prosedürü.

##### 1) Pedal tipini belirleme parametresini seçin.

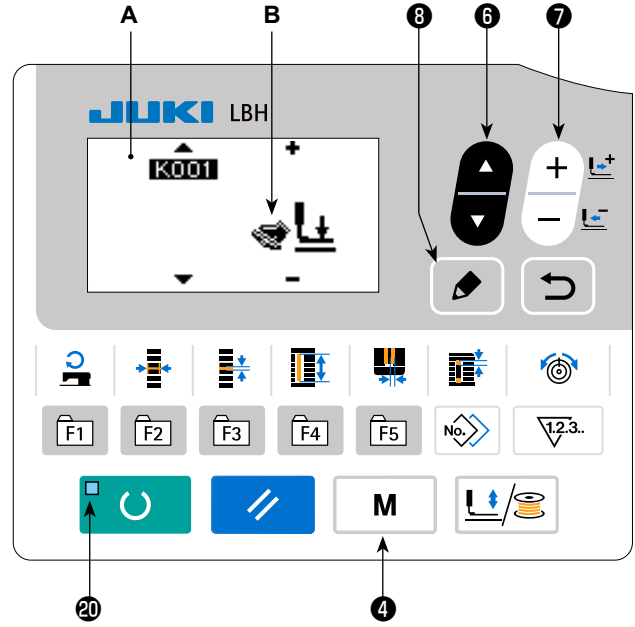
Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde MOD tuşunu 4 M üç saniye basılı tutun. Ardından, menü üzerinde BELLEK anahtarı (seviye 2) görüntülenir.

Hedef öğeyi ÖĞE SEÇME tuşu 6 ile seçin

ve DÜZENLEME 8 tuşuna basın. Ardından, bellek anahtarı (seviye 2) düzenleme ekranı A görüntülenir.

Pedal tipi seçme parametresi K001 görünmüyorsa, pedal tipini seçmek için ÖĞE SEÇME

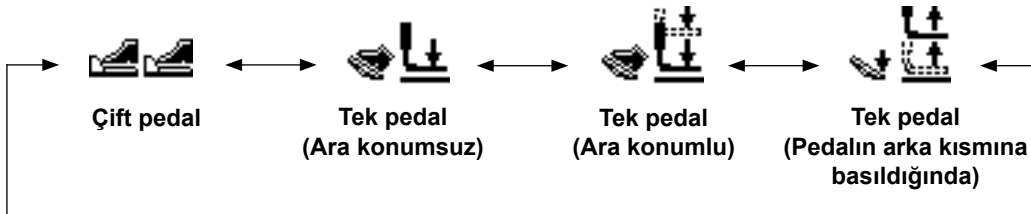
tuşuna 6 basın.



##### 2) Pedal tipini seçin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basınca,

aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi görünüm değişir. B'de gösterilen istediğiniz pedal tipini seçin.



### 3) PK pedalı (dikiş makinesini ayakta kullanmak için)

Aşağıdaki PK pedalları makineye bağlanabilir.

Parça adı	JUKI Parça numarası	Açıklamalar
PK-51	GPK510010B0	Ayakta çalışmak için 2 pedallı tip
PK-57	GPK570010B0	Ayakta çalışmak için 1 pedal 2 adımlı tip

PK pedal kullanırken, aşağıdaki röle kablosu gereklidir.



Parça adı	JUKI Parça numarası	Açıklamalar
PK pedalı röle kablosu (tert.)	40003493	PK-51 ve PK-57 için uygun

#### 1. Bağlama prosedürü

- (1) Kontrol panelindeki ANA kartın CN41 konektörünü (beyaz • 6P) çıkarın. Çıkarılan konektör standart olarak sağlanan pedalin konektörüdür. İhtiyaç halinde onu kullanın.
- (2) Röle kablosunun konektörünü (CN41) CN41'e bağlayın.
- (3) Röle kablosunun konektörünü (CN71) PK pedalinin konektörüne bağlayın. PK-51 kullanıldığında, bağlantı yukarıdaki işlemlerle tamamlanır. Ayrıca, PK-57 durumunda, zemin çizgisi konektör bölümünden dışarı uzanır. Ancak, onu bağlamak gerekmez.
- (4) PK-57 durumunda, kapağı kaldırın ve pedal içinde bulunan mikro anahtarın bağlantısındaki değişikliği uygulayın. Mikro anahtarın (üst taraf) bağlantısını, pedal NC (normal kapalı) konumundan NO (normal açık konumuna) geçirilip serbest bırakıldığında anahtar düğmeye basılı olacak şekilde değiştirin.

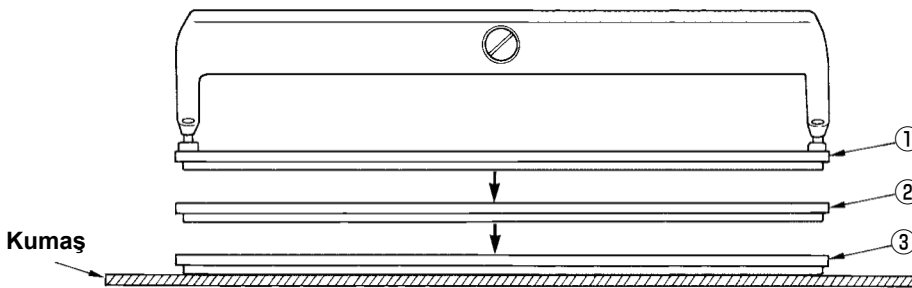
#### 2. PK pedalı kullanırken, aşağıdaki işlemi uygulayın.

- (1) PK pedalı seçmek için etkinleştirin.  
Paneldeki 2. DIP anahtarını AÇIK konumuna getirirken mod ekranını görüntüleyin.
- (2) PK pedalı seçin.  
PK pedalı, bellek anahtarı 2. seviye ayar ekranına ait K001 (pedal seçimi) ile seçin.

Ekran görünümü	Pedal seçimi
	PK-51'i seçin
	PK-57'i seçin

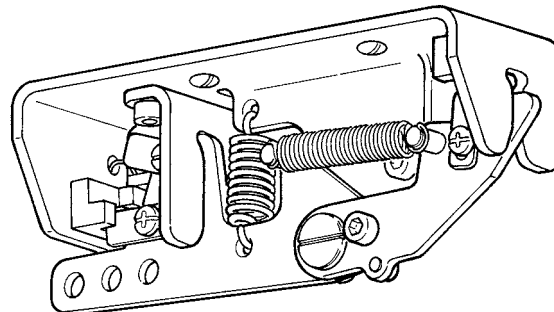
## (2) Pedal hareketi hakkında açıklamalar

<u>Cift pedal tipi</u>	<u>Tek pedal (Ara konumsuz)</u>	<u>Tek pedal (Ara konumlu)</u>	<u>Tek pedal (Pedalın arka kısmına basıldığında)</u>
<p><b>Başlangıç konumu</b> Baskı ayağı : <u>Ara konuma ②</u> ya da <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b> Baskı ayağı, sol pedal burnunun aşağı iniş miktarı kadar yükselir.</p> <p><b>2) Dikiş Başlangıcı</b> Sağ pedala basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>3) Dikiş sonu</b> Baskı ayağı otomatik olarak <u>Ara konuma ②</u> yükselir.</p>	<p><b>Başlangıç konumu</b> Baskı ayağı : <u>Maksimum konum ①</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b></p> <p><b>2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi</b> Sağ pedalın ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.</p> <p><b>3) Dikiş Başlangıcı</b> Sağ pedalın ikinci kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>4) Dikiş sonu</b> Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konum ①</u> yükselir.</p>	<p><b>Başlangıç konumu</b> Baskı ayağı : <u>Maksimum konum ①</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b></p> <p><b>2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi</b> Sağ pedalın ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Ara konuma ②</u> iner.</p> <p><b>3) Dikişin başlaması için onay verilmesi</b> Sağ pedalın ikinci kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.</p> <p><b>4) Dikiş Başlangıcı</b> Sağ pedalın üçüncü kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>5) Dikiş sonu</b> Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konum ①</u> yükselir.</p>	<p><b>Başlangıç konumu</b> Baskı ayağı : <u>Ara konuma ②</u></p> <p><b>1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi</b></p> <p><b>2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi</b> Pedalın arka kısmına basıldığında baskı ayağı <u>Maksimum konum ①</u> iner. Sağ pedalın ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Ara konuma ②</u> iner. Sağ pedalın ikinci kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.</p> <p><b>3) Dikiş Başlangıcı</b> Sağ pedalın üçüncü kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.</p> <p><b>4) Dikiş sonu</b> Baskı ayağı otomatik olarak <u>Ara konuma ②</u> yükselir.</p>



\* ① ile ③ arasındaki ilgili konumların yüksekliği sol tarafta tanımlanmış olup bellek düğmeleriyle belirlenebilir ya da değiştirilebilir. → **63. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"** bölümüne bakınız.

• Pedal ayarı (İsteğe bağlı 2 pedallı anahtar kullanıldığında (parça numarası: 40003491))



## 4. Dikiş çeşidini seçmek

### (1) Dikiş çeşidi seçimi ekran görünümünden seçmek

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, desen seçimi etkin hale gelir.

Geçerli mod dikiş moduysa, HAZIR tuşuna 2 tekrar basarak giriş moduna geçiş yapın.

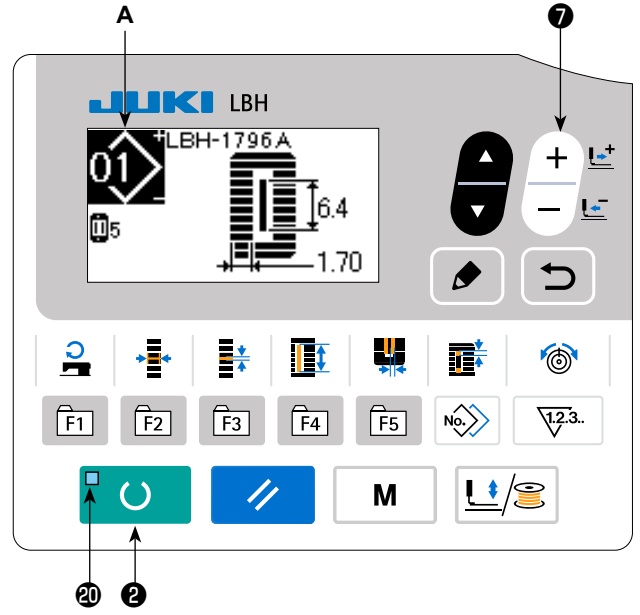
#### 2) Dikiş çeşidi seçimi ekran görünümünü seçin.

Seçili olan Desen No. A görüntülenir.

#### 3) Dikiş tipini seçin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basıldı-

ğın zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. Dikmek istediğiniz numarayı burada seçin.



### (2) Kayıt düğmesiyle seçme

Bu dikiş makinesi için, istenen bir desen numarasının PARAMETRE KAYIT tuşuna kaydedilmesi mümkündür. Dikiş çeşidi bir kez kaydedildikten sonra, dikiş çeşidini seçmek için bu düğmeye basmak yeterli olur.


→ 52. Sayfada "V-15. Parametre kayıt tuşunun kullanılması" bölümüne bakınız.




## 5. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi

Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler dikiş modunda da ayarlanabileceği için, deneme dikişi sırasında üst iplik gerginliği değiştirilebilir.

### 1) Paralel kısım veri ayarlarında, iplik gerginliğini seçin.

İPLİK GERGINLIĞI tuşuna **16**  basıldığında, dikiş verilerini düzenleme ekranı **A** görüntülenir.


### 2) Paralel kısımda iplik gerginliğini değiştirin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basınca,


ayarlanmış olan **B** değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir.

Aşağıdaki şekilde, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Şekle bakarak değeri ayarlayın.

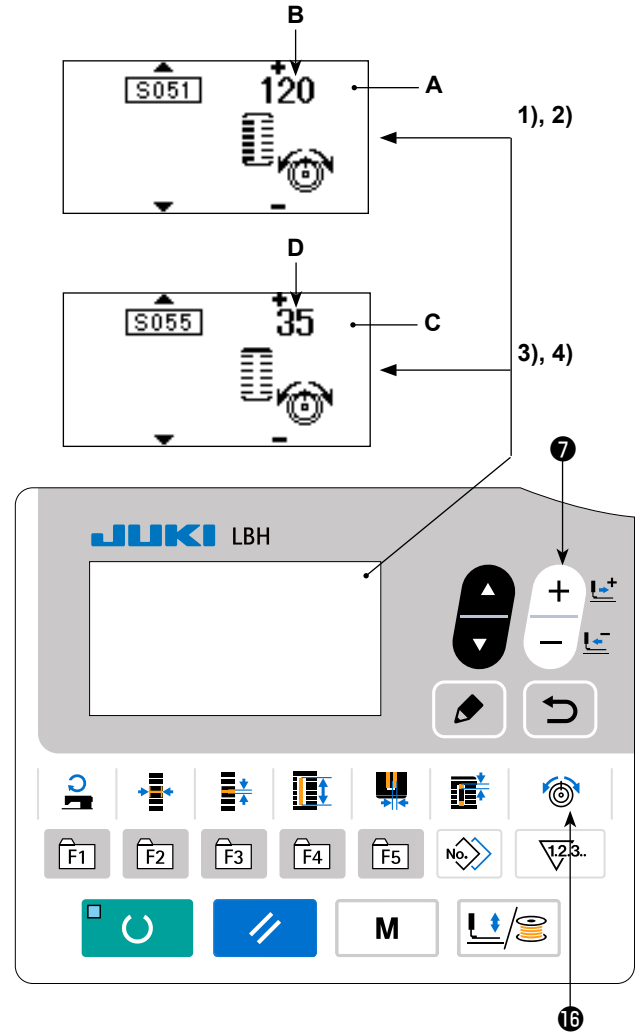
### 3) Punteriz kısmının veri ayarlarında, iplik gerginliğini seçin.

İPLİK GERGINLIĞI tuşuna **16**  tekrar basıldığında, dikiş verilerini düzenleme ekranı **C** görüntülenir.

### 4) Punteriz kısmında üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi



VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basınca,

ayarlanmış olan **D** değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir. Aşağıdaki tabloda, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Tabloya bakarak değeri ayarlayın.



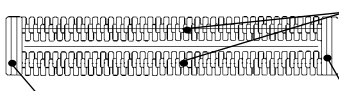
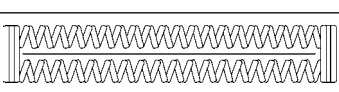
\* Paralel kısım ve punteriz kısmı dışındaki gerginlikler için, **40. Sayfada "V-10. Dikiş verilerinin değiştirilmesi"** ve **63. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"** bölümlerine bakınız.

### ① Paralel kısım ve ② punteriz kısmı için gerginlik ayar değeri

	Panel üzerindeki ayar değeri			
			Başlangıç değeri	
Ters iğne ilmeği	① Paralel kısımdaki gerginlik	Başlık aşağı iner.	120	Başlık yükselir.
	② Punteriz gerginliği	İplik gerginliği azalır.	35	İplik gerginliği artar.
Bastırma ilmeği	③ Paralel kısımdaki gerginlik	İplik gerginliği azalır.	60	İplik gerginliği artar.
	④ Punteriz gerginliği	İplik gerginliği azalır.	60	İplik gerginliği artar.

Radyal kuşgözü şekli için, punteriz gerginliğini önce yaklaşık 120 olarak ayarlayın ve ilmeklerin dengeli olmasını sağlayın.

### Ters iğne ilmeği ve Bastırma ilmeği

	<b>Ters iğne ilmeği</b> Ters iğne ilmeği, üst ipliğin kumaştan geçmesini sağlamak için daha fazla gerginlik uygulanırken, her iki taraftan merkez çizgiye doğru çekilen masura ipliğiyle ters iğne ilmeği oluşturulur.
	<b>Bastırma ilmeği</b> Bastırma ilmeği, üst ipliği kumaşın sadece üstünde ve masura ipliğini altta tutan zikzak şeklinde oluşur.

## 6. Yeniden dikiş dikilmesi

Dikiş sırasında durdurma düğmesine **A** basılıncaya dikiş makinesi dikişe ara verir ve durur. Bu durumda, durdurma düğmesine basıldığını haber vermek için **B** hata ekranı görünümü belirir.


### Dikişin belli bir noktasından itibaren dikişe devam etmek için

#### Dikiş hareketini durdurma konumu


Hata ekranı **B** görünümüne geçilir


##### 1) Hata mesajını silin.

Hata mesajını silmek için SIFIRLAMA tuşuna ③

 basın. Ardından adım hareketi ekran görünümü **C** görülür.

##### 2) Baskı ayağını geri getirin.

GERİ tuşuna ⑦ -1  basınca, baskı ayağı ilmek ilmek geri döner.

İLERİ tuşuna ⑦ -2  basınca, baskı ayağı ilmek ilmek ilerler. Baskı ayağını yeniden dikiş konumuna getirin.

##### 3) Dikişi yeniden başlatın.

Sağ pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.


### Yeniden dikişi başlangıçtan itibaren yapmak için

#### Dikiş hareketini durdurma konumu


Hata ekranı **B** görünümüne geçilir

##### 1) Hata mesajını silin.

Hata mesajını silmek için SIFIRLAMA tuşuna ③

 basın. Ardından adım hareketi ekran görünümü **C** görülür.

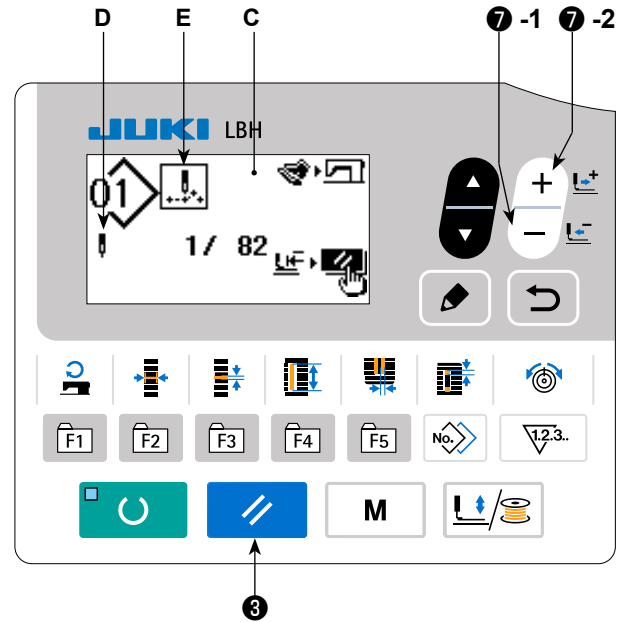
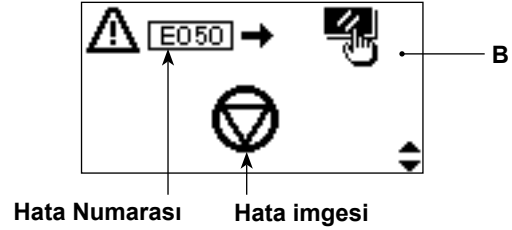
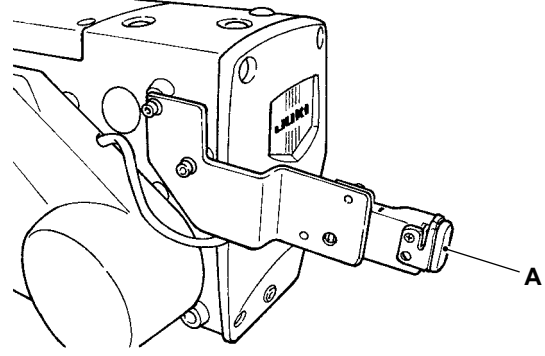
##### 2) Baskı ayağını, dikilen ürünü yerleştirme konumuna geri getirin.

SIFIRLAMA tuşuna ③  tekrar basılıncaya, baskı ayağı dikilen ürünü yerleştirme konumuna döner.

##### 3) Dikişi baştan başlatın.



Adım çalışma ekranındaki KUMAŞ KESME UZUNLUĞU tuşuna bastığınızda, malzeme bıçak kullanma konumuna getirilir. Ardından, bıçak kullanma konumunu kontrol etmek için bıçağı elle aşağı indirebilirsiniz. Yukarıda bahsedilen amaç için KUMAŞ KESME UZUNLUĞU tuşunu kullanın.



\* Mevcut dikiş sayısı/toplam dikiş sayısı **D** kısmında gösterilir.

\* Mevcut dikiş komutu **E** kısmında gösterilir.

Komut çeşitleri şunlardır :

Dikiş komutu



Atlama beslemesi komutu



İplik kesici komutu



Bıçak komutu





## 7. Masuraya iplik sarma

### (1) Masuraya iplik sarma

#### 1) Masurayı yerleştirin.

Masurayı masura sarma milinin üzerine tam olarak oturtun. İpliği masura taşıyıcıdan geçirip şekilde gösterilen sırayla kılavuzlardan geçirin ve ipliğin ucunu masuraya dört ya da beş kez sarın. Ardından bobin sarma kolunu ① ok yönünde itin.


#### 2) Modu masura sarım modu olarak ayarlayın.


Giriş durumunda, BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna ⑤  basın. Bu durumda, ÖĞE SEÇME tuşuna ⑥  basın.

#### 3) Masura sarım işlemini başlatın.

Sağ pedala basınca makine döner ve masuraya iplik sarmaya başlar.

#### 4) Dikiş makinesini durdurun.

Bobin, önceden belirlenen miktarda ipi sardıktan sonra bobin sarma kolu ① serbest kalır. Dikiş makinesini durdurmak için BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna ⑤  basın ya da sağ pedala basın. Ardından masurayı çıkarıp iplik kesici tutucu plakasıyla ③ masura ipliğini kesin.

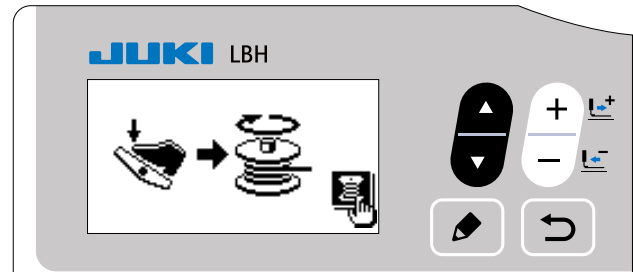
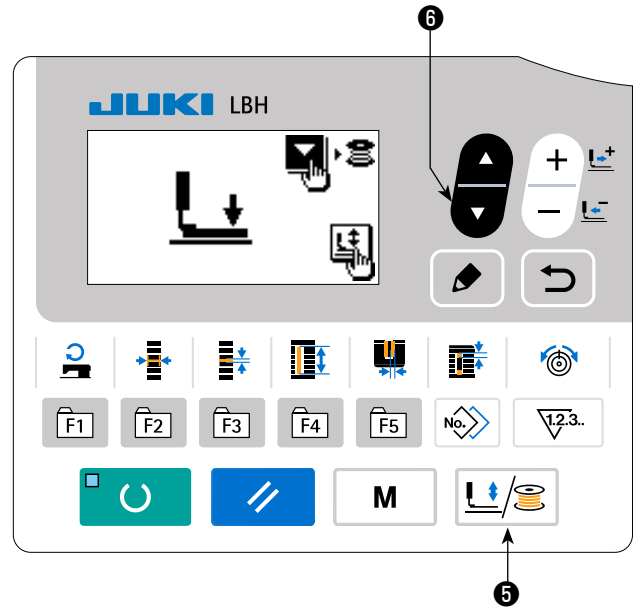
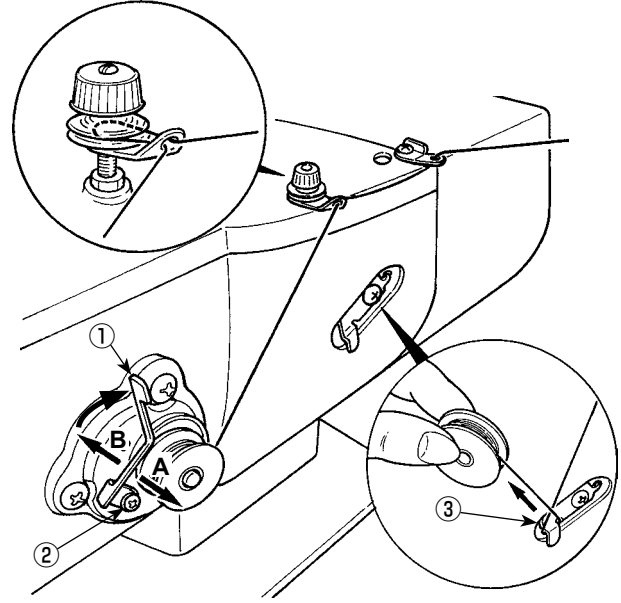
- BASKI AYAĞI ve SARIM tuşuna ⑤  basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner.
- Sağ pedala basınca dikiş makinesi durur, ancak masura sarım modu değişmez. Çok sayıda masuraya iplik sararken bu yöntemi kullanın.

### (2) Masuraya sarılacak iplik miktarının ayarlanması

Bobin ipliği sarma miktarını ayarlamak için, tespit vidasını ② gevşetin ve bobin sarma kolunu ① A veya B yönünde hareket ettirin. Ardından, tespit vidasını ② sıkılayın.

A yönünde : Azalır

B yönünde : Artar



## 8. Sayaç kullanımı

### (1) Sayaç değerini ayarlama prosedürü

#### 1) Sayaç ayar ekranına geçin.

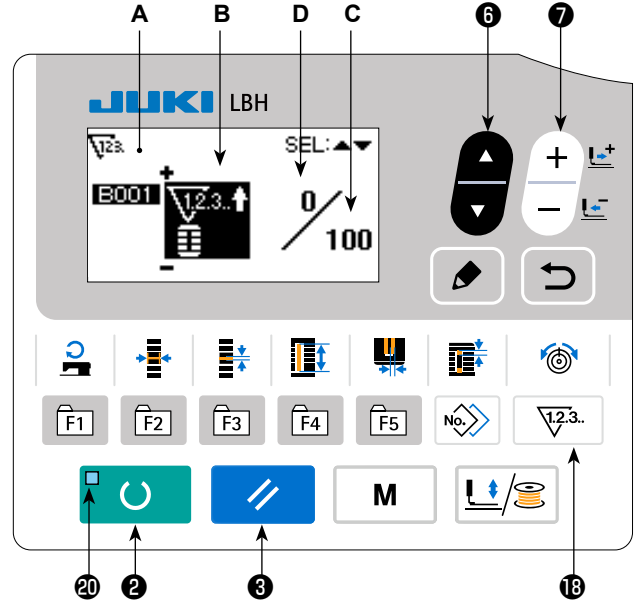
Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, giriş modu altında SAYAÇ tuşuna 18 basıldığında sayacın ayarlanmasını sağlayan sayaç ekranı A görüntülenir. Sayaç değeri sadece giriş modunda ayarlanabilir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın.

#### 2) Sayaç tipi seçimi.

Ters videoda sayaç türünü belirten sembol resmi B'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna

6 basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7

basıp, istediğiniz sayaç tipini aşağıdakiler arasında seçin.



#### 3) Sayaçta ayarlanan değer değiştirilmesi.

Ters videoda sayacın ayar değeri C'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basın.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 basıp, artan tipteki sayacın ulaşacağı değeri girin.

#### 4) Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi.

Ters videoda sayacın geçerli değeri D'yi görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basın.

SIFIRLAMA tuşuna 3 basınca, sayacın o anki değeri silinir.

Sayısal değeri, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7 değiştirmek de mümkündür.



**Sayaç, makine teslim edildiğinde " 1 ARTAN dikiş sayacı" şeklinde ayarlanmıştır. Sayaç, fabrikada dikiş makinesinin başlatma sayısı 100'e ulaştığında duracak şekilde ayarlanmıştır. Bu sayacı kullanım şartlarınıza göre ayarlayın.**

## (2) Sayaç tipi



### ① ARTAN dikiş sayacı

Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer artar.

Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekran görünümü görülür.



### ② AZALAN dikiş sayacı

Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer azalır.

Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekran görünümü görülür.



### ③ ARTAN parça adedi sayacı

Her çevrim dikişi ya da sürekli dikiş tamamlandığında, mevcut değer artarak sayılır. Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekran görünümü görülür.




### ④ AZALAN parça adedi sayacı

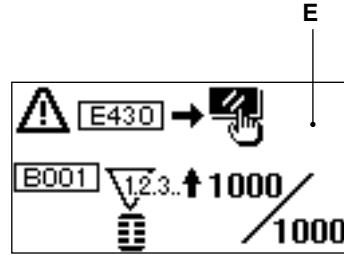
Her çevrim dikişi ya da sürekli dikiş tamamlandığında, mevcut değer azalarak sayılır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekran görünümü görülür.



### ⑤ Sayaç kullanılmıyor

## (3) Artarak sayımdan çıkma prosedürü


Dikiş sırasında artarak devam eden sayımın tamamlanması halinde, artan sayım ekran görünümünün (E) tamamı yanıp söner. Sayacı sıfırlamak için SIFIRLAMA tuşuna  basınca dikiş moduna dönülür. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.




## 9. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak


Bu dikiş makinesinde, dikiş şekillerinde optimum dikiş elde etmek için bir başlangıç değeri vardır (31 şekil).  
→ **91. Sayfada "XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU"** bölümüne bakınız.  
Yeni dikiş verileri oluştururken, dikiş çeşidi başlangıç değerlerini kopyalamak uygun olur.

### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.


Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, desen değiştirme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

### 2) Başlangıç değeri dikiş çeşidine geçin.

Seçili olan Desen No. A görüntülenir. Başlangıç değeri desenini  seçmek için VERİ DEĞİŞ-

TİR tuşuna 7  basın.


### 3) Şekli seçin.

Seçili olan şekil C'yi göstermek için şekil seçim ekranı B görüntülenir. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7  dikmek için şekli (C) seçin.

Makineyi satın aldığınız anda, 12 şekil arasından seçim yapabilirsiniz. Ancak şekil seçme seviyesini (K004) arttırarak en çok 31 şekil arasından seçim yapmak mümkündür.

→ **63. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"** bölümüne bakınız.

### 4) Deneme dikişi dikiş.

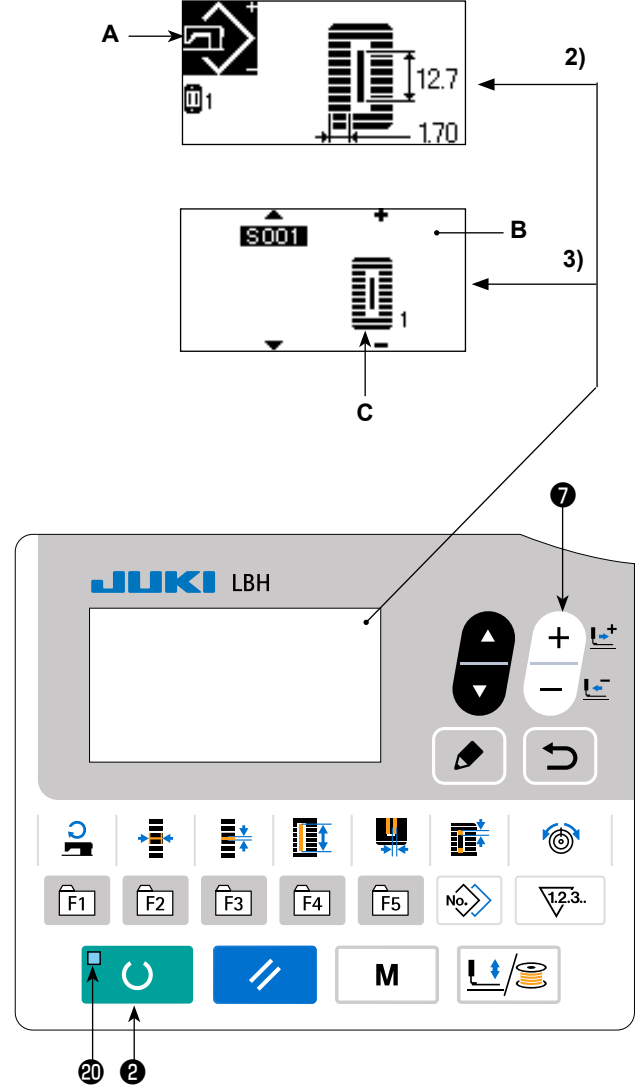
Modu dikiş modu olarak ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın. Bu durumda dikiş dikmek mümkündür ve seçilen şekil dikilebilir.

\* Başlangıç değeri olarak geçerli olan dikiş çeşidi için, sadece iğne ipliği gerilimi ve dikiş hızı düzenlenebilir. Dikiş çeşidi değiştirildiği ya da yeniden adlandırıldığı takdirde düzenlenen verilerin başlangıç değerlerine döneceğini unutmayın.

### 5) Başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalayın.

Seçilmiş ve yukarıdaki adımlar uyarınca onaylanmış olan dikiş çeşidini normal dikiş çeşidine kopyalayıp kullanın.

→ Kopyalama prosedürü **49. Sayfada "V-13. Dikiş çeşidinin kopyalanması"** bölümüne bakınız.



## 10. Dikiş verilerinin değiştirilmesi

### (1) Ürünü satın aldığınız haliyle başlangıç dikiş verileri



1 ile 10 arasındaki dikiş çeşitleri, ürünü satın aldığınız anda kaydedilmiş durumdadır. Sadece kumaş kesim uzunlukları farklı olan kare tipi dikişin başlangıç değerleri, dikiş verilerinde girilmiştir.

→ [91. Sayfada "XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU"](#) bölümüne bakınız.


Dikiş çeşidi numarası	Kumaş kesme uzunluğu 	S002
1	6,4 mm (1/4")	
2	9,5 mm (3/8")	
3	11,1 mm (7/16")	
4	12,7 mm (1/2")	
5	14,3 mm (9/16")	
6	15,9 mm (5/8")	
7	17,5 mm (11/16")	
8	19,1 mm (3/4")	
9	22,2 mm (7/8")	
10	25,4 mm (1")	

### (2) Dikiş verilerini değiştirme prosedürü

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i  söndüğünde, dikiş verilerini değiştirme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna  basın.

#### 2) Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.

DÜZENLEME tuşuna  basıldığında, seçilen desen numarası için dikiş verilerini düzenleme ekranı **A** görüntülenir.

#### 3) Değiştirilecek olan dikiş verisini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna  basıp, değiştirmek


istediğiniz veri öğesini seçin.


Şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri ve fonksiyonsuz olarak ayarlanan veri öğeleri atlanır ve ekranda görülmez. Bu konuda dikkatli olun.

→ [42. Sayfada "V-11. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"](#) bölümüne bakınız.

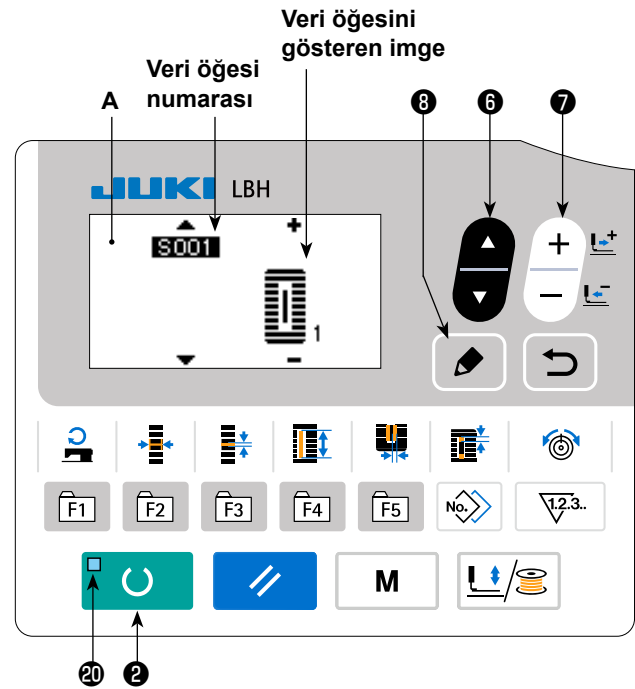
#### 4) Veriyi değiştirin.

Dikiş verileri ile ilgili olarak, sayısal değerleri değiştiren ve imgeleri seçen veri öğeleri vardır.


Sayısal değeri değiştiren veri öğelerine, **S002** gibi numaralar eklenmiştir. Değeri değiştirmek için, ayarlanan değeri VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla  arttırın ya da azaltın.

İmgeleri seçen veri öğelerine, **S001** gibi numaralar eklenmiştir. İmgeler, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla  seçilebilir.

→ Dikiş verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [43. Sayfada "V-12. Dikiş verileri listesi"](#) bölümüne bakınız.





## 5) Dikiş çeşidi verisinin adının değiştirilmesi.


Dikiş çeşidi verisinin adının değiştirilmesini etkinleştirmek için "S500 Dikiş çeşidi verisinin adı" ögesini seçin ve DÜZENLEME tuşuna ⑧  basın.

ÖĞE SEÇME tuşuna ⑥  basıldığında düzen-

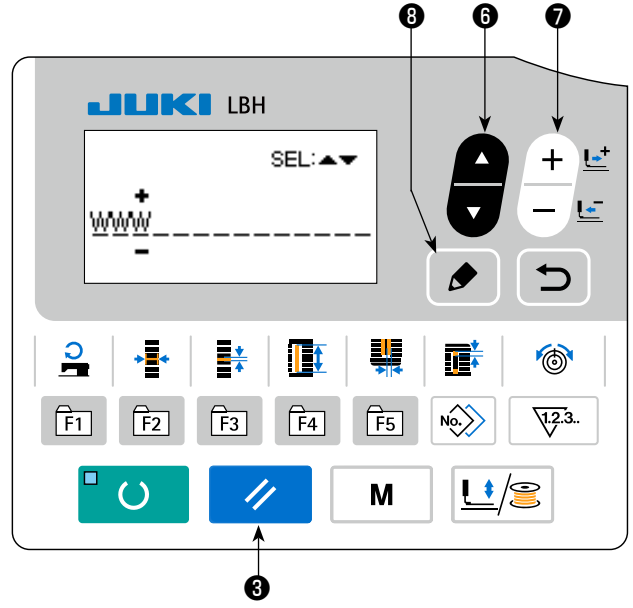
leme noktası sırayla taşınır. "+" ve "-" arasında bulunan karakter seçim altındaki düzenleme konumudur.

Karakter seçiliyken VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna

⑦  basın, karakter seçilebilir. Seçili karakteri silmek için SIFIRLAMA tuşuna ③  basın.

SIFIRLAMA tuşu ③  bir saniye basılı tutulursa veri adı silinebilir.

Yukarıda açıklanan prosedürü tekrar gerçekleştirerek dikiş çeşidi verisinin adını değiştirin.



**Dikiş çeşidi adı için kullanılacak karakterler**

**A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (boş)**




## 11. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi

Bu makineyi satın aldığınızda, sık kullanılmayan dikiş verisi öğelerini düzenleyemeyecek şekilde ayarlanmıştır. Verileri dikilen ürünlere daha uygun olarak belirlemek isterseniz, dikiş verileri öğesini düzenleme yapılabilir konuma ayarlayıp makineyi o şekilde kullanın.


Dikiş verileri düzenlenebilir/düzenlenemez ayarında, S052 için sağ paralel kısmın gerginliği düzenlenebilir olarak ayarlanır, S051 sol paralel kısmın gerginlik verileriyle dikiş dikilir. S056 için 2. punteriz gerginliği düzenlenebilir şeklinde ayarlanırsa, 1. punteriz kısmının S055 verileriyle dikiş dikilir.

Yukarıda belirtilenlerin dışındaki dikiş öğeleri düzenleme yok şeklinde ayarlanırsa, başlangıç değeri verileri tercih edilir.


### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, veri ayarları etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.


### 2) Dikiş verilerinde düzenleme var/yok arasında geçiş ekran görünümüne gelin.

MOD tuşuna 4  basın. "05 Dikiş parametresi düzenleme seçimi"ni seçin. Ardından verileri düzenlemeyi etkinleştirme/devreden çıkarma geçiş ekranları A ve B açılır.

### 3) Değiştirmek istediğiniz veriyi seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basıp, değiştirmek istediğiniz dikiş veri öğesini (C) seçin. Bu durumda, sadece değiştirilebilir olan öğe seçilebilir.

### 4) Düzenleme var/yok değişimi


VERİ DEĞİŞTİR tuşuna 7  basıldığında, seçilen dikiş verileri için sembol resmi görünümü C değişir.

Pozitif ekran görünümü: Düzenleme var

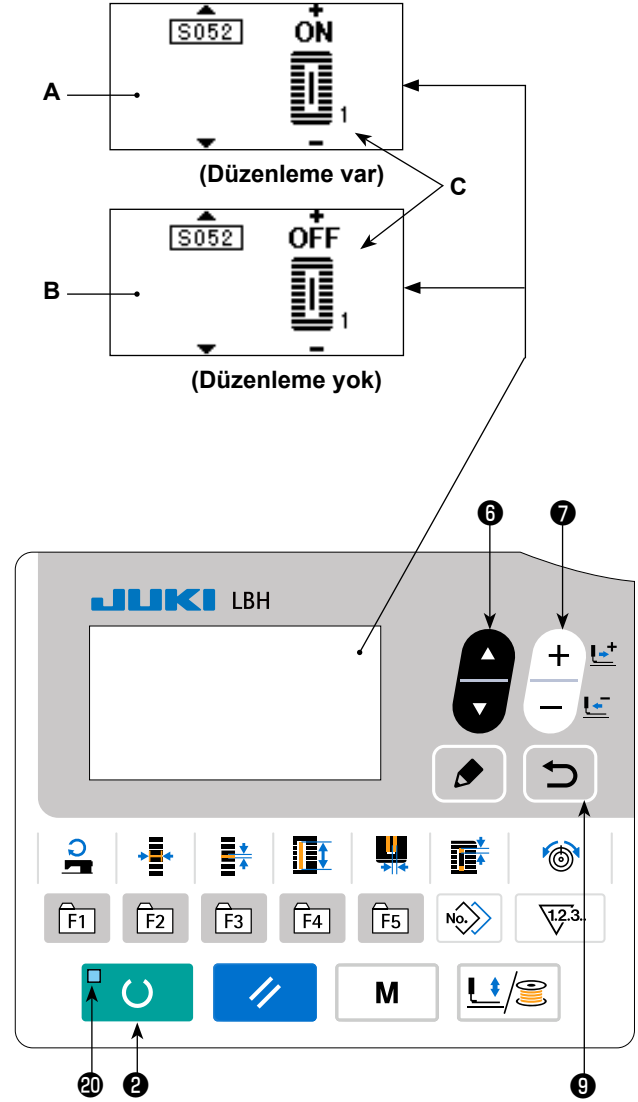
Negatif ekran görünümü: Düzenleme yok

Çoklu dikiş veri öğelerini değiştirmek için 3) adımına dönülür.

### 5) Ayarlanmış olan verileri kaydedin.

GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, değişen durum kaydedilir ve mod ekranına geri dönülür. SI-














FIRLAMA tuşuna 3  basıldığında, önceki ekrana geri dönülür.



























## 12. Dikiş verileri listesi

☆ Dikiş verileri, 1 ile 99 arasındaki 99 dikiş çeşidi için girilebilen verilerdir ve her bir dikiş çeşidi için veri girişi yapılabilir. Dikiş makinesini satın aldığınızda "Düzenleme var/yok" ile ayarlanması gereken veriler, seçilemeyecek şekilde ayarlanmıştır. Kullanım için gerekiyorsa, bu fonksiyonu "Düzenleme var" olarak değiştirin.

→ **42. Sayfada "V-11. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

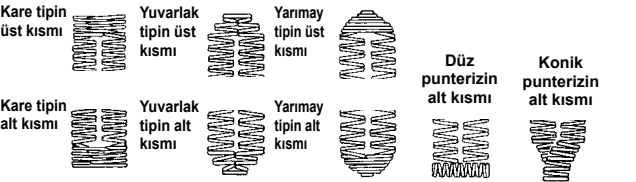











Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S001	<p><b>Dikiş şekli</b> Dikiş makinesinde mevcut olan 31 dikiş şekli arasından istediğiniz bir desen şeklini seçin.</p>  <p><b>3. Sayfada "II-2. Standart dikiş şekli listesi" bölümüne bakınız.</b></p> <p>* Makineyi satın aldığınız haliyle, sadece 12 çeşit standart dikiş şekli seçilebilir. Şekil çeşitlerini arttırırken, bellek düğmesi verilerinin <b>K004 Dikiş şekli seçim seviyesi</b> ni ayarlayın. → <b>64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"</b> bölümüne bakınız.</p>	1 ile 31 arasında	1	–
S002	<p><b>Kumaş kesme uzunluğu</b> Bu öge, kumaş kesme bıçağıyla kesilen kumaş uzunluğunu belirler. Ancak punteriz şekli söz konusuysa (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralar) dikiş uzunluğu belirlenir. Bellek düğmesi verilerinde <b>U019 Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonu</b> nu etkin hale getirerek, kumaş kesme bıçağının çoklu hareketlerini <b>U018 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü</b> ögesinde belirleyerek, dikilen ürün kesilir. → <b>64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"</b> bölümüne bakınız.</p> 	3,0 ile 219,6 arasında	0,1 mm	–
S003	<p><b>Sağ bıçak yeri genişliği</b> Bu öge, kumaş kesme bıçağıyla sağ paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p> 	-2,00 ile 2,00 arasında	0,05 mm	–
S004	<p><b>Sol bıçak yeri genişliği</b> Bu öge, kumaş kesme bıçağıyla sol paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p> 	-2,00 ile 2,00 arasında	0,05 mm	–
S005	<p><b>İlik sol yan dikiş genişliği</b> Bu öge, sol paralel kısmın ilik yan dikiş genişliğini belirler.</p> 	0,10 ile 5,00 arasında	0,05 mm	–
S006	<p><b>Sağ ve sol şekillerin oranı</b> Bu öge, bıçak konumunu merkeze alarak sağ taraftaki şekli büyütme/küçültme oranını belirler.</p> 	50 ile 150 arasında	1%	–
S007	<p><b>Paralel kısımdaki adım</b> Bu öge, sağ ve sol paralel kısımlarda dikiş adımını belirler.</p> 	0,200 ile 2,500 arasında	0,025 mm	–
S008	<p><b>Punteriz uzunluğu</b> Bu öge, ön tarafta punteriz uzunluğunu belirler.</p> <p>Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı  Koninin alt kısmı </p> 	0,2 ile 5,0 arasında	0,1 mm	–
S009	<p><b>1. Punteriz uzunluğu</b> Bu öge, arka tarafta punteriz uzunluğunu belirler.</p> <p>Kare tipin üst kısmı </p> 	0,2 ile 5,0 arasında	0,1 mm	–

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S010	<p><b>Sağ punteriz genişliğinin telafisi</b> Bu öge, punteriz kısmının dış sağ şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</p> <p>Kare tipin üst kısmı  Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı </p> 	-1,00 ile 1,00 arasında	0,05 mm	–
S011	<p><b>Bu öge, punteriz kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</b> Bu öge, punteriz kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</p> <p>Kare tipin üst kısmı  Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı </p> 	-1,00 ile 1,00 arasında	0,05 mm	–
S012	<p><b>Konik sol punteriz telafisi</b> Bu öge, konik punteriz şeklinin punteriz kısmını oluşturmak için uzunluğu belirler.</p> 	0,00 ile 3,00 arasında	0,05 mm	*1
S013	<p><b>Konik sağ punteriz telafisi</b> Bu öge, konik punteriz şeklinin punteriz kısmını oluşturmak için uzunluğu belirler.</p> 	0,00 ile 3,00 arasında	0,05 mm	*1
S014	<p><b>Kuşgözü şeklinin uzunluğu</b> Bu öge, kuşgözü merkezinden itibaren kuşgözü şeklinin üst kısmının uzunluğunu belirler.</p> 	1,0 ile 10,0 arasında	0,1 mm	*1
S015	<p><b>Kuşgözü şeklinde ilmek sayısı</b> Bu öge, kuşgözü şekline ait üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.</p> 	1 ile 8 arasında	1	*1
S016	<p><b>Kuşgözü genişliği</b> Bu öge, kuşgözünün iç kısmındaki çaprazlama boyutu belirler. İğnenin gerçek giriş noktası, <b>S004 Sol bıçak yeri genişliği</b> nin eklendiği boyuttur.</p> 	1,0 ile 10,0 arasında	0,1 mm	*1
S017	<p><b>Kuşgözü uzunluğu</b> Bu öge, kuşgözünün iç kısmındaki uzunlamasına boyutu belirler.</p> 	1,0 ile 10,0 arasında	0,1 mm	*1
S018	<p><b>Yuvarlak tip şeklinin uzunluğu</b> Bu öge, yuvarlak tip şeklinin merkezinden itibaren üst kısmın uzunluğunu belirler.</p> <p>Yarımay tipin üst kısmı  Radyal tipin üst kısmı  Radyal tipin alt kısmı </p> <p>Yuvarlak tipin alt kısmı  Radyal tipin alt kısmı  Yarımay tipin alt kısmı </p> 	1,0 ile 5,0 arasında	0,1 mm	*1
S019	<p><b>Radyal şeklindeki ilmek sayısı</b> Bu öge, radyal şekline ait üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.</p> 	1 ile 8 arasında	1	*1
S020	<p><b>Radyal şeklinin güçlendirilmesi</b> Bu öge, radyal şekilde güçlendirme dikişi var/yok seçeneğini belirler.</p> <p> : Var  : Yok</p>	–	–	*1, *2

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. **42. Sayfada "V-11. Dikiş verilerini düzenleyerek/ düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S021	<p><b>Punteriz kısmındaki adım</b> Bu öge, punteriz kısmında dikiş adımını belirler.</p> 	0,200 ile 2,500 arasında	0,025 mm	–
S022	<p><b>1. boşluk</b> Bu öge, 1. punteriz ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.</p> 	0,0 ile 4,0 arasında	0,1 mm	–
S023	<p><b>2. boşluk</b> Bu öge, 2. punteriz ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.</p> 	0,0 ile 4,0 arasında	0,1 mm	–
S031	<p><b>Tek/çift dikiş</b> Bu öge, tek ve çift dikiş arasında seçim yapar.</p> 	–	–	–
S032	<p><b>Çapraz çift dikiş seçimi</b> Bu öge, çift dikiş olarak ayar yapılırken, paralel kısımdaki iğne giriş yerinde üst üste dikiş ve çapraz dikiş arasında seçim yapar.</p> 	–	–	*3
S033	<p><b>Çift dikiş genişliğinin telafisi</b> Bu öge, çift dikişe ayarlanmış olması halinde, 1. turun ilik yan dikiş genişliğini daraltma miktarını belirler.</p> 	0,0 ile 2,0 arasında	0,1 mm	*3
S034	<p><b>Teyel sayısı</b> Bu öge teyel sayısını belirler.</p> 	0 ile 9 arasında	1 time	–
S035	<p><b>Teyel adımı</b> Bu öge, teyel yapılırken adımı belirler.</p> 	1,0 ile 5,0 arasında	0,1 mm	*3
S036	<p><b>Teyel yuvarlanma uzunluğu</b> Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma uzunluğunu belirler.</p> 	2,0 ile 20,0 arasında	0,1 mm	*3
S037	<p><b>Teyel yuvarlanma adımı</b> Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma adımını belirler.</p> 	0,2 ile 5,0 arasında	0,1 mm	*3
S038	<p><b>Teyel yuvarlanma genişliği</b> Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma genişliğini belirler.</p> 	0,0 ile 4,0 arasında	0,1 mm	*3
S039	<p><b>Teyelde iğne giriş yerinin uzunlamasına telafisi</b> Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini ileri geri kaydırma miktarını belirler.</p> 	0,0 ile 2,5 arasında	0,1 mm	*2, *3

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. 42. Sayfada "V-11. Dikiş verilerini düzenleyerek/ düzenlemeden ayarlama yöntemi" bölümüne bakınız.





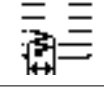
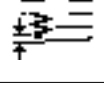
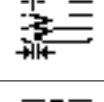

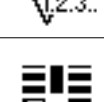
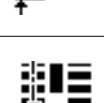





\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S040	<b>Teyelde iğne giriş yerinin çaprazlama telafisi</b> Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini sağa ya da sola kaydırma miktarını belirler.	0,0 ile 1,0 arasında	0,1 mm	*3
S041	<b>Teyelde sol taraf konumunun telafisi</b> Bu öge, teyel referans konumunu ilik sol yan dikiş merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.	-2,0 ile 2,0 arasında	0,1 mm	*2, *3
S042	<b>Teyelde sağ taraf konumunun telafisi</b> Bu öge, teyel referans konumunu ilik sağ yan dikişinin merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.	-2,0 ile 2,0 arasında	0,1 mm	*2, *3
S044	<b>Teyel hızı ayarı</b> Bu öge teyel hızını belirler.	400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	*3
S051	<b>Sol paralel kısımdaki gerginlik</b> Bu öge, sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 ile 200 arasında	1	–
S052	<b>Sağ paralel kısımdaki gerginlik</b> Bu öge, sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 ile 200 arasında	1	*2
S053	<b>Sol paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur)</b> Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 ile 200 arasında	1	*2, *3
S054	<b>Sağ paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur)</b> Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 ile 200 arasında	1	*2, *3
S055	<b>1. punteriz kısımdaki gerginlik</b> Bu öge, 1. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 ile 200 arasında	1	–
S056	<b>2. punteriz kısımdaki gerginlik</b> Bu öge, 2. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 ile 200 arasında	1	*2
S057	<b>Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi</b> Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm ilmekteki iplik gerginliğini belirler.	0 ile 200 arasında	1	–
S058	<b>Teyelde üst iplik gerginliğinin belirlenmesi</b> Bu öge, teyelde üst iplik gerginliğini belirler	0 ile 200 arasında	1	*3
S059	<b>1. punteriz başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı</b> Bu öge, 1. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.	-5 ile 5 arasında	1 ilmek	*2

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. **42. Sayfada "V-11. Dikiş verilerini düzenleyerek/ düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar	
S060	<b>İlik sağ yan dikiş başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı</b> Bu öge, ilik sağ yan dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.		-5 ile 5 arasında	1 ilmek	*2
S061	<b>2. punteriz başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı</b> Bu öge, 2. punteriz kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.		-5 ile 5 arasında	1 ilmek	*2
S062	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki ilmek sayısı.</b> Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin ilmek sayısını belirler.		0 ile 8 arasında	1 ilmek	–
S063	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki dikiş adımı.</b> Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin dikiş adımını belirler.		0,00 ile 0,70 arasında	0,05 mm	*2
S064	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği</b> Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliğini belirler.		0,0 ile 3,0 arasında	0,1 mm	–
S065	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişin uzunlamasına telafisi.</b> Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler.		0,0 ile 5,0 arasında	0,1 mm	*2
S066	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişin çaprazlama telafisi.</b> Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler.		0,0 ile 2,0 arasında	0,1 mm	*2
S067	<b>Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği</b> Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini belirler.		0,1 ile 1,5 arasında	0,1 mm	–
S068	<b>Dikiş sonunda düğüm dikişteki ilmek sayısı.</b> Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin ilmek sayısını belirler.		0 ile 8 arasında	1	–
S069	<b>Dikiş sonunda düğüm dikişin uzunlamasına telafisi.</b> Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler.		0,0 ile 5,0 arasında	0,1 mm	*2
S070	<b>Dikiş sonunda düğüm dikişin çaprazlama telafisi.</b> Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler.		0,0 ile 3,0 arasında	0,1 mm	*2
S081	<b>Bıçak hareketi</b> Bu öge, normal kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi KAPALI  : Normal bıçak hareketi AÇIK	–	–	–	
S083	<b>Çift dikişin 1. turunda bıçak hareketi</b> Bu öge, çift dikiş dikilirken 1. turda kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi KAPALI  : Normal bıçak hareketi AÇIK	–	–	*2, *3	

\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. **42. Sayfada "V-11. Dikiş verilerini düzenleyerek düzenlemeden ayarlama yöntemi"** bölümüne bakınız.

\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.


Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S084	<p><b>Maksimum hız sınırı</b></p> <p>Bu öge, dikiş makinesinin maksimum hız sınırını belirler. Veri düzenlemenin maksimum değeri, bellek düğmesi verilerinin <b>K007 Maksimum hız sınırı</b> devir sayısına eşittir.</p> <p>→ <b>64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"</b> bölümüne bakınız.</p>	400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	–
S086	<p><b>Gidiş adımı</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin gidiş tarafındaki dikiş adımını belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0,200 ile 2,500 arasında	0,025 mm	–
S087	<p><b>Gidiş genişliği</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin giden taraftaki genişliğini belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0,1 ile 10,0 arasında	0,05 mm	–
S088	<p><b>Geliş adımı</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin geliş tarafındaki dikiş adımını belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0,200 ile 2,500 arasında	0,025 mm	–
S089	<p><b>Geliş genişliği</b></p> <p>Bu öge, punteriz şeklinin geliş tarafındaki genişliğini belirler (S001'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0,1 ile 10,0 arasında	0,05 mm	–
S089	<p><b>Baskı ayağı basıncı</b></p> <p>Malzemeyi sıkıştırarak basıncı ayarlamak için kullanılır. Ayar değeri 25 olduğunda, baskı ayağı basıncı yaklaşık 4 kg'dır. Ayar değeri 80 olduğunda, baskı ayağı basıncı yaklaşık 10 kg'dır.</p>	20 ile 80 arasında	1	–

## 13. Dikiş çeşidinin kopyalanması

Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasına ait veriler, kullanılmamış olan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir.

Dikiş çeşidinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, dikiş çeşidini sildikten sonra yazdırın.

### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 sön-  
düğünde, kopyalama etkin hale gelir. Dikiş  
modundayken, veri girişi moduna ayarlamak  
için HAZIR tuşuna 2  basın.

### 2) Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin.


Kaynak desen numarasını seçmek için ÖĞE  
SEÇME tuşuna 6  basın.

→ 33. Sayfada "V-4. Dikiş çeşidini seçmek"  
bölümüne bakınız.

Yeni dikiş çeşidi verileri oluştururken, başlan-  
gıç değeri dikiş çeşidini kopyalamak uygun  
olur.


→ 39. Sayfada "V-9. Başlangıç değeri dikiş  
çeşidini kullanmak" bölümüne bakınız.


### 3) Kopyalama ekranına geçin.

KOPYALA tuşuna 19  basıldığı zaman,  
kopyalama ekran görünümü A izlenir.


### 4) Kopyalama yapılacak yerin dikiş çeşidi numarasını seçin.

Kullanılmayan Desen No. B görüntülenir. Kopyalama için kullanılacak sayıyı seçmek için VERİ DEĞİŞ-

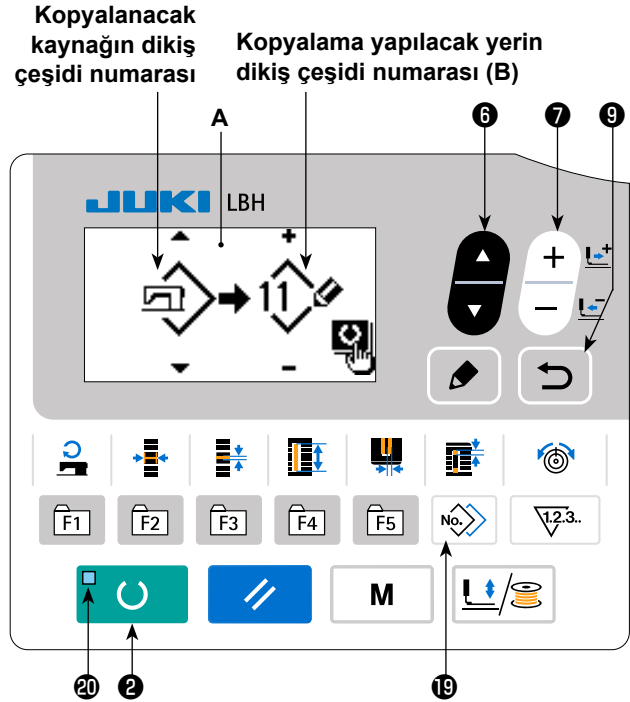
TİR tuşuna basın 7 .

Dikiş çeşidini silmek istediğiniz zaman çöp kutusunu  seçin.

### 5) Kopyalamaya başlayın.

HAZIR tuşuna 2  basıldığında, kopyalama başlar. Ardından, ekran kopyalama ile oluşturulan  
desen numarasının olduğu giriş ekranına döner.

GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, kopyalama yapılmadan önceki ekrana geri dönülür.



\* Çevrim verileri ve sürekli dikiş verileri de aynı yöntemle kopyalanabilir.



## 14. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi

Çeşitli verileri düzenleme/kontrol etme ekranı, mod ekranındaki menü seçilerek çağrılabilir.

### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Hazırlama LED'inin 20 yanmadığı giriş modunda mod ekranı çağrılabilir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2

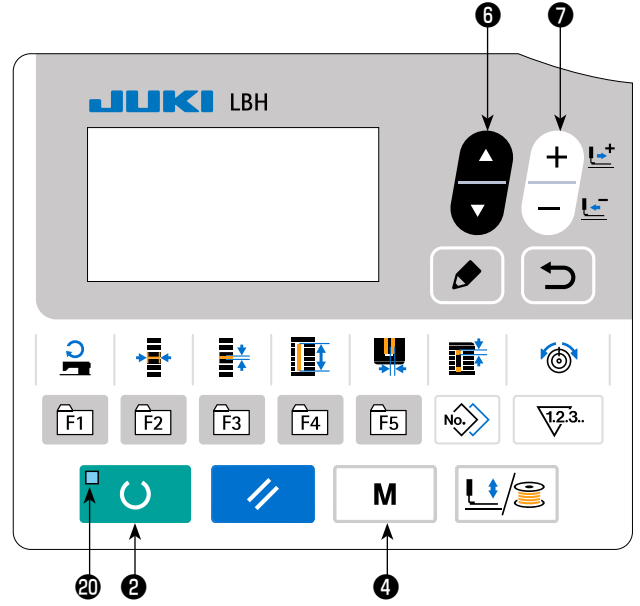
 basın.

### 2) Mod ekranının çağrılması.

Mod ekranını (operatör seviyesi) görüntülemek için MOD tuşuna 4 **M** basın.



Ardından mod ekranını (servis seviyesi) görüntülemek için MOD tuşunu 4 **M** üç saniye basılı tutun.

Her bir seviye mod ekranında aşağıdaki tabloda listelenen menü öğeleri görüntülenirler.



Görüntüleme seviyesi	Mod ekranındaki menü
Operatör seviyesi	Bellek anahtarı 1 Sürüm görünümü İletişim Parametre tuşu kaydı Dikiş parametreleri düzenleme seçimi
Bakım personeli seviyesi	USB biçimlendirme Kontrol programı Pedal VR ayarı Kontrast ayarı Bellek anahtarı 2 Tuş kilidi

### 3) Menünün seçilmesi.

Tuşa kaydedilebilecek öğeler görüntülenir. Hedef menüyü seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna  basın. Menü seçimi sırasında DÜZENLEME tuşuna  basarsanız aşağıdaki ekranlar çağrılabilir.

#### 1. Bellek anahtarı 1

→ Ayrıntılar için bkz. [63. Sayfada "V-21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi"](#).

#### 2. Sürüm görünümü

Sistem yazılımının sürümü görüntülenir.

#### 3. İletişim

→ Ayrıntılar için bkz. [71. Sayfada "V-27. İletişim"](#).

#### 4. Parametre tuşu kaydı

→ Ayrıntılar için bkz. [52. Sayfada "V-15. Parametre kayıt tuşunun kullanılması"](#).

#### 5. Dikiş parametreleri düzenleme seçimi

→ Ayrıntılar için bkz. [42. Sayfada "V-11. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi"](#).

#### 6. USB biçimlendirme

→ Ayrıntılar için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

#### 7. Kontrol programı

→ Ayrıntılar için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

#### 8. Pedal VR ayarı

→ Ayrıntılar için bkz. [69. Sayfada "V-24. Pedal değişken direncinin ayarlanması"](#).

#### 9. Kontrast ayarı

→ Ayrıntılar için bkz. [70. Sayfada "V-25. Kontrastın ayarlanması"](#).

#### 10. Bellek anahtarı 2

→ Ayrıntılar için bkz. [64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"](#).

#### 11. Tuş kilidi

→ Mod ekranından tuş kilidinin seçilmesini etkinleştirme ve tuş kilidini ayarlama ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.



Bu kılavuzda anlatılmayan işlevler için bu işlevlerin kullanılmasını dikiş makinesini kilitleyebileceğinden veya öngörülmemen kazalara neden olabileceğinden sadece bakım personeli tarafından Teknisyen Kılavuzuna başvurarak kullanılmalıdır.


## 15. Parametre kayıt tuşunun kullanılması

Sık kullanılan parametreleri, parametre kayıt tuşuyla kaydederek kullanın.


Kaydedilen parametreleri seçmek için, giriş modundayken parametre kayıt tuşuna basmak yeterlidir.


### (1) Kayıt yöntemi

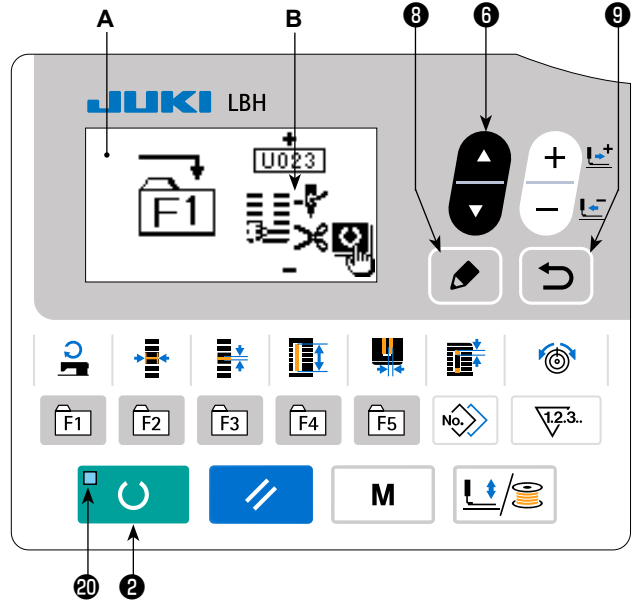
#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, parametre kaydı etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

#### 2) Parametre kayıt ekran görünümünü seçin.

Mod ekranını görüntülemek için MOD tuşuna 4  basın. Bu ekranda F kayıt tuşunu seçin. Ardından, parametre kayıt ekranı A görüntülenir.


Ekranda DÜZENLEME tuşuna 8  basıldığında parametre kayıt tuşu ayar ekranı açılır. Parametre kayıt tuşu ayar ekranı, düzenlemek istediğiniz parametre kayıt tuşu basılı tutularak da açılabilir.



#### 3) Parametreyi seçin.


Tuşa kaydedilebilen B öğesi görüntülenir. Kaydedilecek öğeyi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna 6 

basın. Dikiş verileri, bellek düğmelerinin (1. seviye) parametreleri ve dikiş çeşidi numaraları kaydedilebilen öğelerdir.






Ayrıca, çöp kutusu  seçilerek kayıt iptal edilebilir.

#### 4) Kaydetmeye başlayın.

HAZIR tuşuna 2  basıldığında, kayıt başlar ve ekran mod ekranına geri döner.

GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, kayıt yapılmadan önceki ekrana geri dönülür.

### (2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

Kayıt tuşu	Kayıtlı parametre	
F1	Tek/çift dikiş arasında geçiş	
F2	Teyel (kapalı/sayı)	
F3	Teyel üst iplik gerginliği ayarı	
F4	Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket Etkin değil/etkin	
F5	Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü	

## 16. Sürekli dikiş dikme

Bu dikiş makinesi, baskı ayağını kaldırmadan birden fazla dikiş çeşidini sürekli dikecek şekilde sürekli dikiş dikedir. Bir çevrimde en çok 6 şekle kadar otomatik dikiş mümkündür.

Ayrıca en çok 20 veri kaydedilebilir. İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın.


→ 49. Sayfada "V-13. Dikiş çeşidinin kopyalanması" bölümüne bakınız.

\* Satın aldığınız üründe, ayar koşullarına bağlı olarak bazı parçaları değiştirmek gereklidir.

### (1) Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i \$20\$ söndüğünde, sürekli dikiş veri seçimi etkin hale gelir.

Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna ②  basın.

Sadece giriş modunda, sürekli dikiş veri seçimi etkindir.


#### 2) Sürekli dikişi seçin.

Sürekli dikiş ekranı A'yı seçmek için ÖĞE SEÇ-

ME tuşuna ⑥  basın.


Dikişte kullanılacak sürekli dikiş veri numarası

B'yi seçmek için VERİ DEĞİŞTİR tuşuna ⑦

 basın.

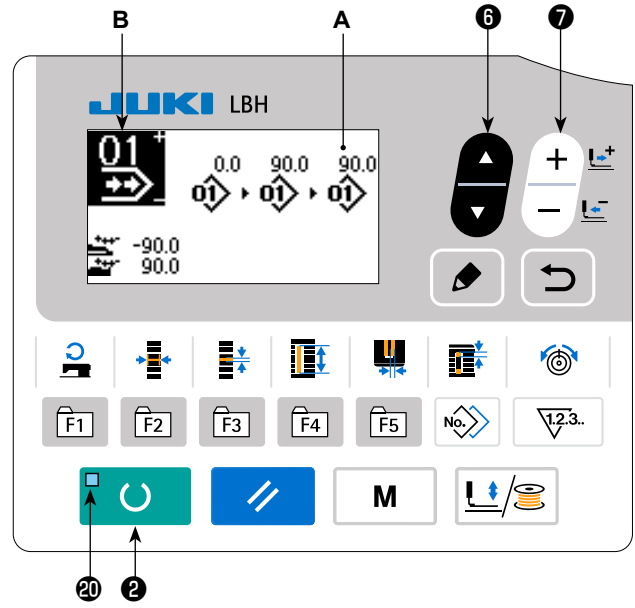
#### 3) Dikişi dikişin.

Sürekli dikiş verisi seçili iken HAZIR tuşuna ②

 basıldığında, DİKİŞE HAZIR LED'i ②0


yanarak dikişin etkin olduğunu gösterir.

1 ila 5 no.lu sürekli dikiş verileri, ürünü satın aldığınızda kaydedilmiştir.




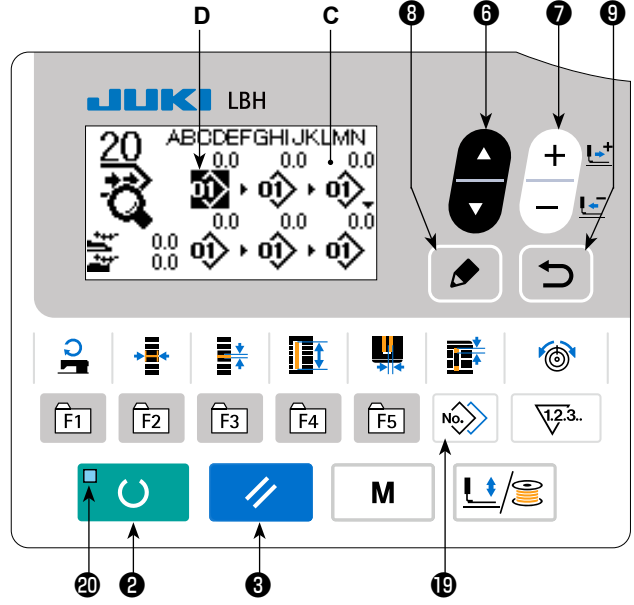
## (2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme yöntemi

### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.


Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, sürekli dikiş veri girişi etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

### 2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme konumuna getirin.


DÜZENLEME tuşuna 8  basıldığında, sürekli dikiş verisi düzenleme görünümü C görüntülenir. Ters videoda, dikişte kullanılacak olan desen No. D görüntülenir. Bu konumdayken verilerde düzenleme yapmak mümkündür.




### 3) Düzenleme noktasını seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basıldığında düzenleme noktası sırayla değiştirilir ve o anda seçili olan düzenleme noktası ters video şeklinde gösterilir. Düzenleme noktası son veri parçasına taşındığında mevcut dikiş çeşidi varsa ek gösterge resmi görüntülenir. Düzenleme noktasını daha ileri götürürseniz veri adı, düzenleme noktası olur.

#### ● Düzenleme noktası dikiş çeşidi numarası ise

KOPYALA tuşuna 19  basıldığında, dikiş desen verisi eklenmesini sağlamak için ek komut sembol resmi görüntülenir.



#### ● Düzenleme noktası veri adı ise

DÜZENLEME tuşuna 8  basıldığında, veri adı düzenlenebilir.






#### Öğe seçme tuşuna basıldığında düzenleme noktalarının seçilme sırası





#### 4) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi.


VERİ DEĞİŞTİR tuşuna ⑦  ve SIFIRLA tuşuna ③  basıldığında, düzenleme noktasındaki veri değiştirilebilir.

##### ● Düzenleme noktası dikiş çeşidi numarasındayken :

- VERİ DEĞİŞTİR tuşuna ⑦  basılması durumunda:  
Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.
- SIFIRLA tuşuna ③  basılması durumunda:  
Düzenleme noktasındaki dikiş deseni verisi silinebilir.  
SIFIRLA tuşu ③  bir saniyelikliğine basılı tutulduğunda, kayıtlı tüm dikiş deseni verisi silinebilir.
- DÜZENLE tuşuna ⑧  basılması durumunda:  
Düzenleme noktasındaki dikiş deseni verisi düzenlenebilir.  
GERİ tuşuna ⑨  basıldığında, işlem adımı bir önceki devam eden dikiş deseninin düzenlenmesine geri döner.

##### ● Düzenleme noktası atlama mesafesinde, baskı ayağının hareket mesafesinde veya malzemenin hareket mesafesinde bulunduğunda:


- VERİ DEĞİŞTİR tuşuna ⑦  basılması durumunda:  
Sayısal değeri,  $\pm 220$  mm aralığında düzenlemek mümkündür.
- SIFIRLA tuşuna ③  basılması durumunda:  
Düzenleme noktasının sayısal değerini 0 (sıfır) olarak ayarlayın.


Dikiş deseni verisinin iki ya da daha fazla parçasının kaydedilmesi durumunda, düzenleme noktası atlama mesafesinde bulunurken KOPYALA tuşuna ⑱  basarak sırasıyla şunları girin:


- 2'nci dikiş deseninden hemen önceki atlama mesafesini malzemenin hareket mesafesi olarak;
- Eksi işaretiyle eklenen atlama mesafesini baskı ayağının hareket mesafesi olarak.




Verileri düzenlemek için ③) ve ④) adımlarını tekrarlayın.

## 5) Desen verisi girişini iptal etme

Ek komut sembol resmi ekranda görüntülenirken, SIFIRLA tuşuna ③ ,


HAZIR tuşuna ② 


veya GERİ tuşuna ⑨  basılarak dikiş deseni veri eklemesi iptal edilebilir.


- SIFIRLA tuşuna ③  basıldığında, dikiş deseni veri eklemesi iptal edilir.
- HAZIR tuşuna ②  basıldığında, dikiş deseni veri eklemesi iptal edilir ve işlem modu dikiş moduna geçer.
- GERİ tuşuna ⑨  basıldığında, dikiş deseni veri eklemesi iptal edilir ve işlem modu giriş moduna geçer.

\* Yukarıdaki adımlarla kurulum tamamlanır. Ancak sürekli dikiş için, bütün verileri baskı ayağının büyüklük aralığında kalacak şekilde girin. Veriler aralığın dışına çıkarsa bir hata mesajı görülür. Baskı ayağı büyüklüğünü doğru girmiş olduğunuzu kontrol edin.

## 6) Yeni dikiş çeşidi verisi oluşturma

Giriş modunda KOPYALA tuşuna ⑩  basarak kopyalama ekranını çağırın. Ardından ÖĞE SEÇME

tuşuna ⑥  basarak yeni oluşturma resmini seçin. Bu, yeni dikiş çeşidi verisinin oluşturulmasını sağlar.

Yeni oluşturma resmi seçiliyken VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑦  basıldığında yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçilebilir.

Ardından yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçin ve yeni dikiş çeşidi verisini oluşturmak için

HAZIR tuşuna ②  tuşuna basın.

## 17. Çevrim dikişi dikme

Bu dikiş makinesi, bir çevrimde veri sırasına göre çok sayıda dikiş çeşidi verileriyle dikiş dkebilir. 30 farklı desen girilebilir. Dikilen ürün üzerine iki veya daha fazla düğme deliği açmak için bu işlevi kullanın. Ayrıca 20 çevrime kadar çevrimler kaydedilebilir. İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın.

→ 49. Sayfada "V-13. Dikiş çeşidinin kopyalanması" bölümüne bakınız.

### (1) Çevrim verilerinin seçilmesi

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, çevrim verileri seçimi etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2 basın. Sadece giriş modunda, çevrim verileri seçimi etkindir.

#### 2) Çevrim dikiş verilerini seçin.

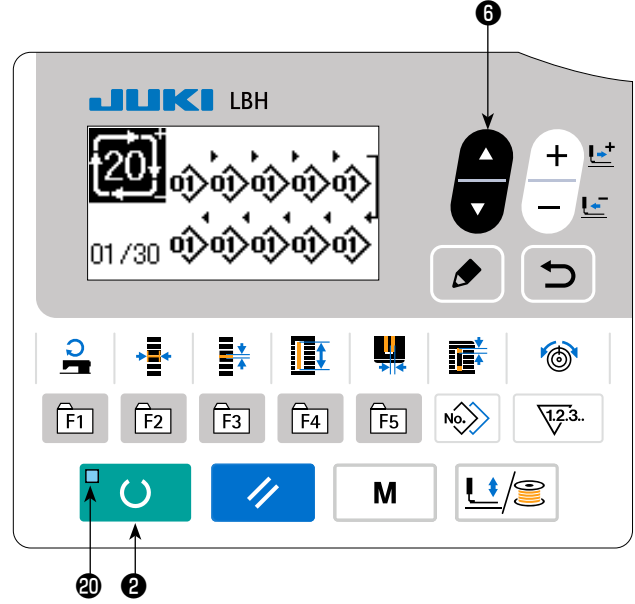
ÖĞE SEÇME tuşuna 6 basıldığı zaman,

kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. En son kaydedilen dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz çevrim verileri numarasını burada seçin.

#### 3) Dikişi dikin.

Çevrim verileri seçili iken HAZIR tuşuna 2 basıldığında, DİKİŞE HAZIR LED'i 20 yanarak dikişin etkin olduğunu gösterir. 1 ila 4 no.lu çevrim verileri, ürünü satın aldığınızda kaydedilmiştir.


Dikiş makinesi çevrim verisinin dikişiyle meşgulken makinenin gücü KAPALI konuma getirildiğinde ve aynı çevrim verisinin dikişini yeniden başlatmak için tekrar AÇIK konumuna getirildiğinde, dikiş makinesi güç KAPALI konuma getirilmeden önce diktiği dikiş deseni verisinden devam ederek dikmeye başlayacaktır.






## (2) Çevrim verilerini düzenleme yöntemi


### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, çevrim verileri girişi etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.


### 2) Çevrim verilerini düzenleme konumuna getirin.

DÜZENLEME tuşuna 8  basıldığında, çevrim verileri düzenleme görünümü C görüntülenir. Ters videoda, dikişte kullanılacak olan desen No. D görüntülenir. Bu konumdayken verilerde düzenleme yapmak mümkündür.


### 3) Düzenleme noktasını seçin.

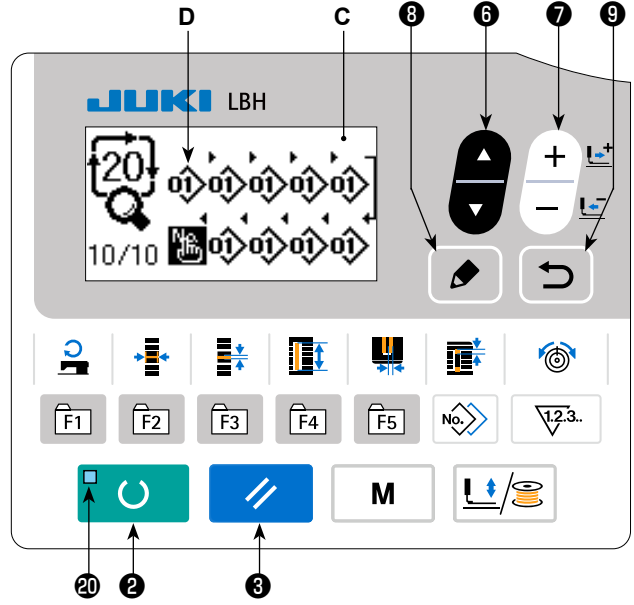
ÖĞE SEÇME tuşuna 6  basıldığında düzenleme noktası sırayla değiştirilir ve o anda seçili olan düzenleme noktası ters video şeklinde gösterilir. Düzenleme noktası son veri parçasına taşındığında mevcut dikiş çeşidi varsa ek gösterge resmi görüntülenir. Düzenleme noktasını daha ileri götürürseniz veri adı, düzenleme noktası olur.

#### ● Düzenleme noktası dikiş çeşidi numarası ise

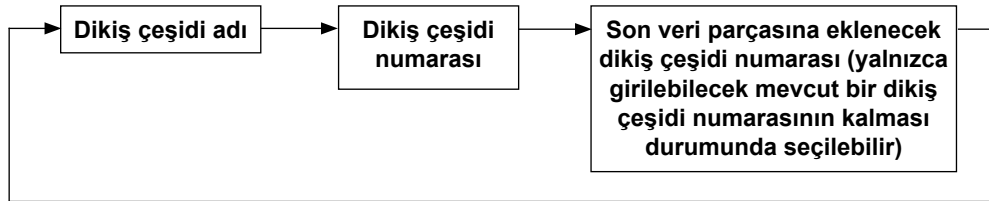
KOPYALA tuşuna 19  basıldığında, dikiş desen verisi eklenmesini sağlamak için ek komut sembol resmi görüntülenir.

#### ● Düzenleme noktası veri adı ise


DÜZENLE tuşuna 8  basıldığında, veri adı düzenlenebilir.




### Öğe seçme tuşuna basıldığında düzenleme noktalarının seçilme sırası





#### 4) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi.


VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7  basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir.

Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.

Ayrıca SIFIRLAMA tuşuna 3  basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri silinebilir.


SIFIRLAMA tuşu 3  bir saniye basılı tutulduğunda, kayıtlı tüm desen verileri silinebilir.


DÜZENLE tuşuna 8  basıldığında, düzenleme noktasındaki dikiş deseni verisi düzenlenebilir.


GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, işlem adımı bir önceki çevrim verisinin düzenlemesine geri döner.

Verileri düzenlemek için 3) ve 4) adımlarını tekrarlayın.


#### 5) Desen verisi girişini iptal etme


Ekleme komutu sembol resmi görüntülenirken SIFIRLAMA tuşuna 3  basıldığında, desen verisi girişi iptal edilebilir.


Buna ek olarak, HAZIR tuşuna 2  basıldığında desen verisi girişi iptal edilir ve dikiş moduna geçiş yapılır.

GERİ DÖN tuşuna 9  basıldığında, desen verisi girişi iptal edilir ve giriş moduna geçiş yapılır.

#### 6) Yeni dikiş çeşidi verisi oluşturma

Giriş modunda KOPYALA tuşuna 19  basarak kopyalama ekranını çağırın. Ardından ÖĞE SEÇME

tuşuna 6  basarak yeni oluşturma resmini seçin. Bu, yeni dikiş çeşidi verisinin oluşturulmasını sağlar.

Yeni oluşturma resmi seçiliyken VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7  basıldığında yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçilebilir.

Ardından yeniyile oluşturulacak dikiş çeşidi numarası seçin ve yeni dikiş çeşidi verisini oluşturmak için

HAZIR tuşuna 2  tuşuna basın.

### 18. Çevrim/sürekli dikiş verisi adının değiştirilmesi

#### 1) Veri adının düzenleme durumuna alınması.

Bkz. 53. Sayfada "V-16. Sürekli dikiş dikme" ve 57. Sayfada "V-17. Çevrim dikişi dikme".

#### 2) Veri adının değiştirilmesi.

Bkz. 40. Sayfada "V-10. Dikiş verilerinin değiştirilmesi".

## 19. Servis dikiş desenlerinin açıklaması

LBH-1796A fabrikada şu hizmet desenleri kurulmuş olarak sunulur; dört çevrim dikiş deseni, altı düğme delikli dikiş deseni (kadın giyim ve erkek giyim için) ve beş düğme delikli dikiş deseni (kadın giyim ve erkek giyim için).

İsteğe bağlı malzeme baskı silindiri nakliye öncesinde, fabrikada KAPALI konumuna getirilmiştir. K013 (isteğe bağlı silindirin kurulması seçimi) AÇIK konumda olduğunda, devamlı bir dikiş deseninin tamamlanmasından sonra malzeme taşıma işlemi etkinleştirilir.

Bu bölümde, isteğe bağlı silindirin kurulması seçiminin AÇIK konuma getirildiği durumda, servis dikiş desenlerinin kullanımı açıklanmaktadır.

### Servis dikiş desenlerinin tanımı

\* Besleme yönü .....+ : Besleme sola doğru hareket eder (ileri yönde)

- : Besleme sağa doğru hareket eder (geri yönde)

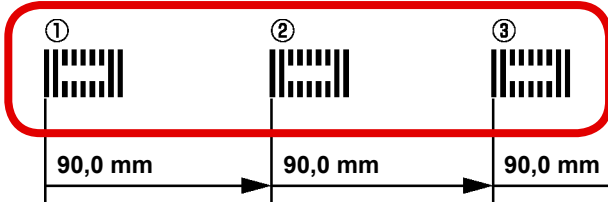
Çevrim numarası	Tanım	Panel Ekran görünümü	Devamlı dikiş ayarlarının tanımı	Malzeme besleme miktarı
1	Kadın giyim için altı düğme delikli dikiş			Baskı ayağı üst konumundayken besleyin : -90,0 mm Baskı ayağı alt konumundayken besleyin : 90,0 mm
2	Erkek giyim için altı düğme delikli dikiş			Baskı ayağı üst konumundayken besleyin : 90,0 mm Baskı ayağı alt konumundayken besleyin : -90,0 mm
3	Kadın giyim için beş düğme delikli dikiş			Baskı ayağı üst konumundayken besleyin : -90,0 mm Baskı ayağı alt konumundayken besleyin : 90,0 mm

Çevrim numarası	Tanım	Panel Ekran görünümü	Devamlı dikiş ayarlarının tanımı	Malzeme besleme miktarı
4	Erkek giyim için beş düğme delikli dikiş		<p>Devamlı dikiş numarası 4</p> <p>Devamlı dikiş numarası 5</p>	Baskı ayağı üst konumundayken besleyin : 90,0 mm Baskı ayağı alt konumundayken besleyin : -90,0 mm

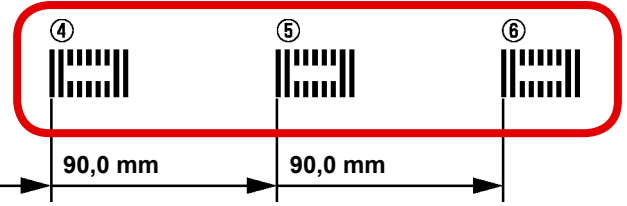
1 numaralı çevrim dikiş desenini kullanarak dikiş yapıldığında işlem sırası aşağıda gösterildiği gibidir.

Dikiş makinesi ① ile ⑥ arasında, yazıldığı sırayla dikiş yapar. 1. ve 2. çevrim adımları arasında, malzeme besleme mekanizması malzemeyi 90,0 mm besler.

#### 1. çevrim adımı

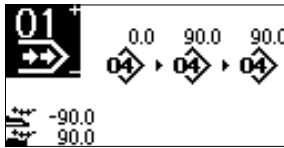


#### 2. çevrim adımı



1. çevrim adımı, kadın giyim için altı düğme delikli dikiştir.

Devamlı dikiş deseni numarası 1 numaralı çevrimin hem 1. hem 2. adımları için 1 seçilmiştir.



1 numaralı devamlı dikiş için, 1 numaralı tek dikiş deseninin üç adımı 90,0 mm aralıklara ayarlanmıştır.

Ayrıca, dikişin tamamlanmasından sonraki malzeme besleme miktarı 90,0 mm olarak ayarlanmıştır.




**Başlangıç ayarında, malzeme besleme mekanizması çevrim dikişinin son adımında çalışmaz. Eğer malzeme besleme mekanizmasını çalıştırmak gerekiyorsa, K026'yı uygun şekilde ayarlayın.**

## 20. Bıçağın çoklu hareketleri hakkında açıklamalar


Bu dikiş makinesi, bıçağı otomatik olarak defalarca harekete geçirebilir ve takılı bıçak boyutunu çalışma panelinde belirleyerek bıçaktan daha büyük ilik dikebilir. Çeşitli dikiş şekillerini dikerken, bu fonksiyonu ayarlayıp bıçağı değiştirmeden kullanın.



### (1) Bıçağın çoklu hareketlerinin ayarlanması

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, bellek anahtarı düzenleme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

#### 2) Kumaş kesme bıçağının büyüklüğünü girin.

Bellek düğmesi verileri (1. seviye) düzenleme ekran görünümü A'ya geçmek için MOD tuşuna 4  basın. U018 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü B'yi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna

6  basın. Ardından, takılı bıçağın C büyüklüğünü VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla 7  .

→ Ayrıntılar için 64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi" bölümüne bakınız.

#### 3) Kumaş kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin.

Ardından, U019 Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonu D'yi seçmek için ÖĞE

SEÇME tuşuna 6  basın. Ardından, VERİ

DEĞİŞTİRME tuşuna 7  basarak kumaş

kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin.

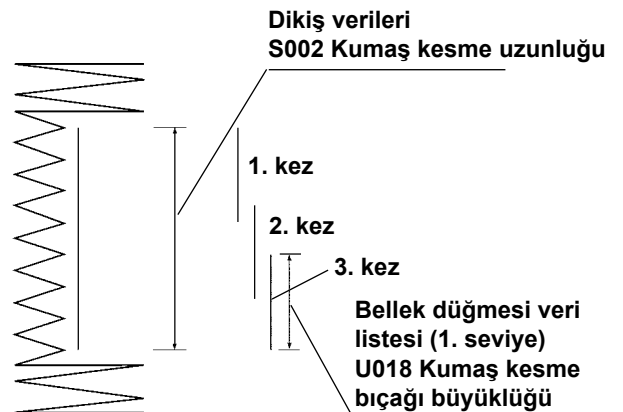
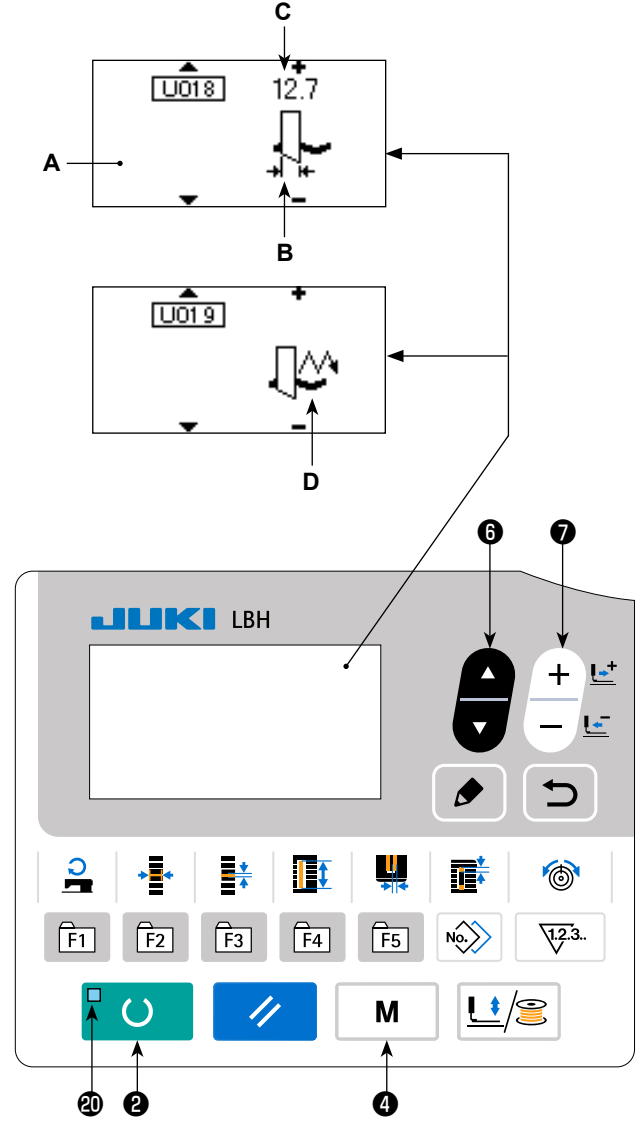
→ Ayrıntılar için 64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi" bölümüne bakınız.

#### 4) Dikişi dikişin.

HAZIR tuşuna 2  basıldığında, dikiş etkin hale gelir.


Bu durumda dikiş dikmek mümkündür. Bu durumda S002 Kumaş kesme uzunluğu, yukarıda belirlenen U018 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğünden daha büyük olarak ayarlanır ve bıçağın çoklu hareketi dikiş için otomatik olarak başlatılır.

\* Takılı bıçak boyutundan daha küçük bir ilik dikilmek istenirse, 489 numaralı hata mesajı görülür.



## 21. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi

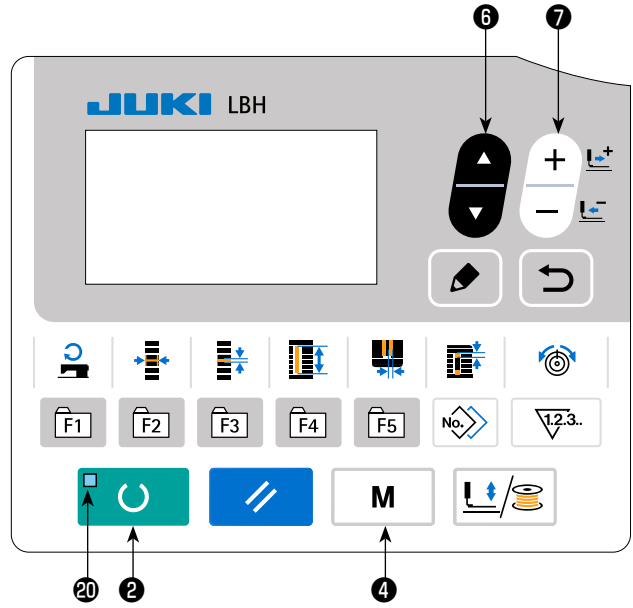
### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i \$20\$ söndüğünde, bellek anahtarı verileri değiştirilebilir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna **2**  basın.


### 2) Bellek düğmesi verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.

MOD tuşuna **4** **M** basıldığında, mod ekranı (operatör seviyesi) görüntülenir. Bu ekranda, bellek ekranı verilerini seçin (seviye 1).

MOD tuşu **4** **M** üç saniye basılı tutulduğunda, mod ekranı (bakım personeli seviyesi) görüntülenir. Bu ekranda, bellek ekranı verileri (seviye 2) seçilebilir.



### 3) Bellek düğmesi verilerini değiştirmek için seçin.


ÖĞE SEÇME tuşuna **6**  basıp, değiştirmek istediğiniz veri ögesini seçin.

### 4) Veriyi değiştirin.

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek için bir veri ögesi ve simgeleri seçmek için bir veri ögesi vardır.

Sayısal değeri değiştirmek için veri ögesine **U001** gibi numara eklenir. Ayarlanan değer, VERİ DEĞİŞ-

TİRME tuşuyla **7**  artırılarak ya da azaltılarak değiştirilebilir.

İmgeyi seçmek için veri ögesine **K001** gibi numara eklenir. İmge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla **7** 














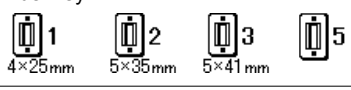


seçilebilir.







→ Bellek düğmesi verileri hakkında ayrıntılı bilgi için **64. Sayfada "V-22. Bellek düğmesi veri listesi"** bölümüne bakınız.

## 22. Bellek düğmesi veri listesi

### (1) 1. Seviye

☆ Bellek düğmesi verileri (1. seviye), dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir.

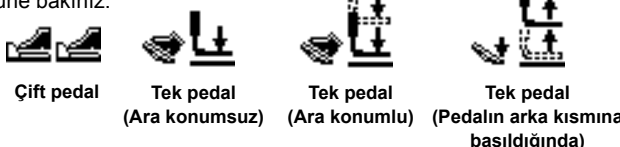

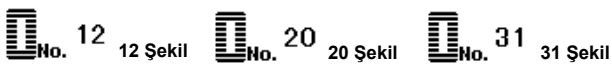
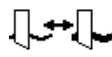






Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
U001	<b>Baskı ayağı kaldırıcısının en üst konumu</b> Pedal çalıştırmada en üst konum yüksekliği belirlenir.	 0 ile 17,0 arasında	0,1 mm	6,0 mm
U002	<b>Baskı ayağı kaldırıcısının ara konumu</b> Pedal çalıştırmada ara konum yüksekliği belirlenir.	 0 ile 14,0 arasında	0,1 mm	6,0 mm
U003	<b>Baskı ayağı kaldırıcı kumaş yerleştirme konumu</b> Pedal çalıştırmada kumaş yerleştirme konumunun yüksekliği belirlenir.	 0 ile 14,0 arasında	0,1 mm	0,0 mm
U004	<b>Çift pedalin pedal burnu aşağı konumu (%)</b> Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir. Aşağıdaki maddeye bakın.	 5 ile 95 arasında	1%	80%
U005	<b>Çift pedalin baskı ayağını kaldırma konumu (%)</b> Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir.	 5 ile 95 arasında	1%	50%
	<p>Pedal burnunu indirme miktarı</p> <p>U004 Çift pedalin pedal burnu aşağı konumu (%)</p> <p>Baskı ayağını kaldırma miktarı</p> <p>U001 Baskı ayağı kaldırıcısının en üst konumu</p> <p>U005 Çift pedalin baskı ayağını kaldırma konumu (%)</p>			
U006	<b>Dikiş bitimi ayarında üst iplik gerginliği</b>	 0 ile 200 arasında	1	35
U007	<b>İplik kesme ayarında üst iplik gerginliği</b>	 0 ile 200 arasında	1	35
U008	<b>Birlikte dikiş için teyel ayarında üst iplik gerginliği</b>	 0 ile 200 arasında	1	60
U009	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 1. ilmek</b>	 400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	800 sti/min
U010	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 2. ilmek</b>	 400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	800 sti/min
U011	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 3. ilmek</b>	 400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	2.000 sti/min
U012	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 4. ilmek</b>	 400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	3.000 sti/min
U013	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 5. ilmek</b>	 400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	4.000 sti/min
U014	<b>Baskı ayağı tipi</b> Baskı ayağı tipini belirleyin.	–	–	tip 5
	 <p>1 4×25mm    2 5×35mm    3 5×41mm    5</p>			
U015	<b>Baskı ayağı genişliği</b> U014 baskı ayağında tip 5 belirlendiği zaman, baskı ayağı genişlik değerini girin.	 3,0 ile 10,0 arasında	0,1 mm	4,0 mm
U016	<b>Baskı ayağı uzunluğu</b> U014 baskı ayağında tip 5 belirlendiği zaman, baskı ayağı uzunluk değerini girin.	 10,0 ile 220,0 arasında	0,5 mm	220,0 mm









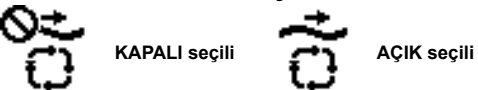

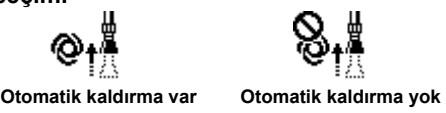

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
U017	<b>Dikiş başlangıç konumu (Besleme yönü)</b> Baskı ayağına göre dikiş başlangıç konumu ayarlanır. Üst üste gelen kısım gibi nedenlerle başlangıç konumunun değiştirilmesi istenirse bu öğeyi ayarlayın.	2,5 ile 110,0 arasında	0,1 mm	2,5 mm
U018	<b>Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü</b> Kullanılan bıçak büyüklüğünü girin.	3,0 ile 25,4 arasında	0,1 mm	25,4 mm
U019	<b>Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket fonksiyonu Etkin/etkin değil</b>  Etkin değil  Etkin	–	–	Etkin değil
U020	<b>İplik kopmasının saptanması fonksiyonu Etkin/etkin değil</b>  Etkin değil  Etkin	–	–	Etkin
U021	<b>HAZIR tuşunun AÇIK konumda olması halinde baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi</b> Baskı ayağı konumu, HAZIR tuşuna basıldığı zaman belirlenir.	–	–	Baskı ayağı yukarı
U022	<b>Dikiş bittiği andaki baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi</b> Bu öğe, baskı ayağının dikiş bittiği andaki konumunu belirler. (Sadece tek halinde etkindir.)	–	–	Baskı ayağı yukarı
U023	<b>Üst iplik kesme hareketinin başlama mesafesi</b> Dikiş başlangıcı ile üst iplik kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir.	0 ile 15,0 arasında	0,1 mm	1,0 mm
U024	<b>Masura ipliği kesme hareketinin başlama mesafesi</b> Dikiş başlangıcı ile masura ipliği kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir.	0 ile 15,0 arasında	0,1 mm	1,5 mm
U025	<b>Sayaç güncelleme ünitesi</b> Dikiş sayacını güncelleme ünitesi ayarlanır.	1 ile 30 arasında	1	1
U026	<b>Toplam dikiş sayısını Gösterme/Göster</b>  Gösterme  Göster	–	–	Gösterme
U027	<b>LED lambası aydınlatma ayarı</b>	0 ile 5 arasında	1	5
U500	<b>Dil seçimi</b> Dikiş panelindeki ekranda kullanılacak dil seçilebilir. * Seçilebilir dil sayısı dikiş makinesinin sevk tarihindeki teknik özelliklerine bağlı olarak değişir.	–	–	Henüz seçilmedi



## (2) 2. Seviye

☆ MOD düğmesine üç saniye kadar bastıktan sonra düzenleme yapmak mümkündür.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
K001	<b>Pedal seçimi</b> Pedal tipi belirlenir. → 30. Sayfada "V-3. Pedal kullanımı" bölümüne bakınız.  Çift pedal      Tek pedal (Ara konumsuz)      Tek pedal (Ara konumlu)      Tek pedal (Pedalın arka kısmına basıldığında)	–	–	Tek pedal (Ara konumsuz)
K003	<b>Baskı ayağı tipini seçmeyi engelleme fonksiyonuna İzin var/İzin yok</b> U014 tipi baskı ayağını değiştirmenin engellenmesi sağlanır.  Değişikliğe izin var      Değişikliğe izin yok	–	–	Değişikliğe izin yok
K004	<b>Dikiş şeklini seçme seviyesi</b> Dikilebilen dikiş şekli sayısı artırılabilir. (En çok 31 şekil)  No. 12 12 Şekil      No. 20 20 Şekil      No. 31 31 Şekil	–	–	12 Şekil
K005	<b>Kumaş kesme bıçağının gücü</b> Kumaş kesme bıçağının çıkış gücü belirlenir. 0 : Min. güç → 3 : Maks. güç 	0 ile 3 arasında	1	3
K006	<b>Makine tipi seçimi</b> Dikiş makinesinin kafasının tipi belirlenir. 0 : Standart tip    1 : Yağsız kafa tipi 	0 ile 1 arasında	1	0 (Standart tip)
K007	<b>Maksimum hız sınırlandırma hız ayarı</b> Dikiş makinesinin maksimum hızı sınırlandırılabilir. K006 makine tipi için yağsız kafa seçilmesi halinde, maksimum hız otomatik olarak 3.300 sti/min ile sınırlandırılır. 	400 ile 4.200 arasında	100 sti/min	3.600 sti/min
K008	<b>Kararsız üst iplik gerginliğinin telafisi</b> Üst iplik gerginliğinin çıkış değeri tamamen dengelidir ve telafi edilmiştir. 	-30 ile 30 arasında	1	0
K009	<b>Üst iplik gerginliğinin değişen değerinin çıkış zamanı</b> Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler değiştiği zaman, kurulum süresi boyunca değişen değer çıkışı elde edilir.  Çıkış yok      Kurulum süresi çıkışı	0 ile 20 arasında	1s	0s
K010	<b>Her defasında başlangıç noktasına dönüş fonksiyonu</b> Dikiş ya da çevrim tamamlandıktan sonra başlangıç noktasına dönlür.  Yok      Dikiş tamamlandıktan sonra      Çevrim tamamlandıktan sonra	–	–	Yok
K011	<b>Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına İzin var/İzin yok</b> U001 Baskı ayağı kaldırıcısının en yüksek konumu 14,0 mm ya da daha büyük bir değere ayarlandığı zaman, ters harekette iğne otomatik olarak yukarı kalkar ve makine durur. Hareket engellenecek şekilde ayar yapılabilir.  Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin verilmiyor      Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin veriliyor	–	–	İzin var

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
K012	<b>Besleme hızı ayarı</b> Atlama hızı ayarı için K012 kullanılır. 	–	–	Yüksek hız
K013	<b>İsteğe bağlı silindirin kurulması seçimi</b> İsteğe bağlı malzeme baskı silindirinin kurulması seçimi için K013 kullanılır. 	–	–	KAPALI seçili
K014	<b>Baskı ayağının paralel kaldırma işleminin seçimi</b> 	–	–	AÇIK seçili
K018	<b>Dikiş modunda dikiş çeşidi seçme fonksiyonu Etkin değil/etkin</b> 	–	–	Etkin değil
K019	<b>Sürekli dikişte iplik kesmeye İzin var/İzin yok</b> 	–	–	İzin var
K021	<b>Masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarı.</b> Bu öge, masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarını belirler. 	0 ile 15 arasında	1 darbe	8
K022	<b>Baskı ayağı kaldırıcının hızı</b> Bu öge, baskı ayağı kaldırıcının hızını belirler. 	1 ile 3 arasında	–	3
K023	<b>Tutucu parça hatası algılama konumu</b> E083 Tutucu parça yükseklik hatasının hangi yükseklikte algılanacağı ayarlanır. * Sıfır (0) olarak ayarlanırsa hata algılanmaz. 	0 ile 10,0 arasında	0,1	7,5
K026	<b>Çevrim dikişinin son adımında malzeme besleme mekanizmasını kullanma seçimi</b> 	–	–	KAPALI seçili
K028	<b>Y besleme motorunun tutuş gücü ayarı</b> 	–	–	Düşük
K050	<b>Dizin işleminin sonunda silindirin otomatik kaldırma seçimi</b> 	–	–	Otomatik kaldırma yok
K051 *1	<b>Paralel kaldırma sırasında baskı ayağı kalkışının düzeltilme miktarı</b> Paralel kaldırma sırasında baskı ayağı kalkışının miktarını düzeltmek için K051 kullanılır. 	1,0 ile 10,0 arasında	0,1	3,0

**\*1: Tutucu parça ayağının paralel kaldırılması durumunda, tutucu parça ayağının kaldırma miktarı dikiş başlama noktasıyla değişir, yani dikiş başlama noktası tutucu parça ayağı gövdesinin solunda kaldığı durumla sağında kaldığı durum arasında fark vardır.**


**Tutucu parka ayağının kaldırma miktarı yetersiz ise K051 ayarını değiştirin.**

**Tutucu parka ayağının kaldırma miktarı 6,0 mm'yi aşarsa tutucu parka ayağı, iğne ipliği kesme makasına engel olabilir. Dikişe başlamadan önce tutucu parka ayağının kaldırma miktarını kontrol edin.**


## 23. Dikiş makinesi dikme işlemiyle meşgulken dikiş hızının değiştirilmesi

Dikiş modundayken dikiş hızının değiştirilmesi mümkündür.


### 1) Dikiş makinesinin dikiş moduna geçirilmesi.



Dikiş çeşidi verisi seçili iken HAZIR tuşuna ②  basıldığında, HAZIR LED'i ⑩ yanarak dikiş etkinleştirilir.

### 2) Dikiş hızı değiştirme ekranının görüntülenmesi.

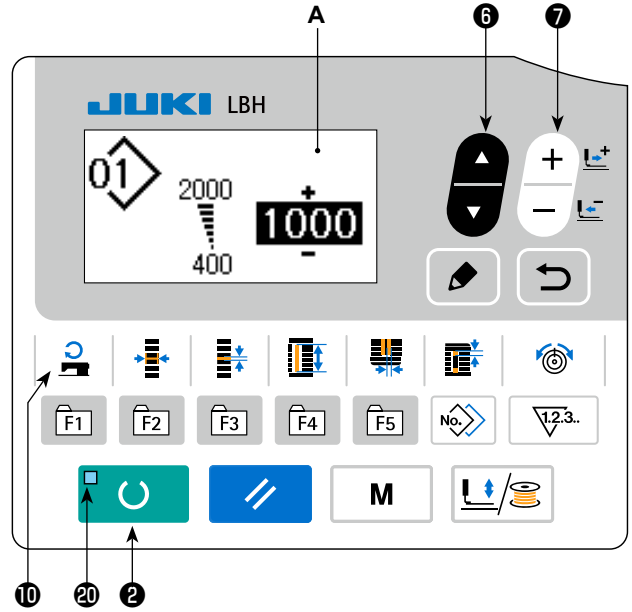
DİKİŞ HIZI tuşuna ⑩  basınca, dikiş hızı değiştirme ekranı A görüntülenir.

### 3) Dikiş hızının değiştirilmesi.

Dikiş hızı, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑦  basılarak, 100 sti/min'lik aralıklarla değiştirilebilir.

Dikiş hızı ÖĞE SEÇİM tuşu ⑥ 'ya basılarak artırılabilir ya da ÖĞE SEÇİM tuşuna ⑥  basılarak (400 sti/min'e kadar) azaltılabilir.

"S084 Maksimum hız limiti" ya da "K007 Maksimum kısıtlı hız ayarı" verilerinden hangisi daha düşükse, maksimum dikiş hızı o olacaktır.




1. Dikiş hızı değiştirme ekranı üzerinde değiştirilebilen dikiş hızı, dikiş sırasında kullanılacak gerçek dikiş hızıdır. Dikiş çeşidi verisi için "S084 Maksimum hız limiti" ile ayarlanan maksimum dikiş hızını değiştirmek için, makineyi giriş moduna geçirin ve 40. Sayfada "V-10. Dikiş verilerinin değiştirilmesi" bölümüne başvurun.
2. Dikiş hızı değiştirildiği zaman, tüm dikiş çeşidi verileri için geçerli olan dikiş hızı da değiştirilir. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra bile, değiştirilen dikiş hızı hafızada kalacaktır.


## 24. Pedal değişken direncinin ayarlanması

Pedal değişken direnci pedala basarak veya operatör panelinde bir pedal değişken direnci değeri girerek ayarlanabilir.


### 1) Pedal değişken direnci ayar ekranının çağırılması.

Mod ekranında gösterilen menüden pedal değişken direnci ayarını seçin ve DÜZENLEME tuşuna 8  basarak pedal değişken direnci ayar ekranını A açın.

### 2) Pedal değişken direnci değerinin kaydedileceği yerin seçilmesi.

ÖGE SEÇME tuşuna 6  basıldığında mevcut pedal değişken direnci değerinin kayıtlı olduğu yer değiştirilir ve art arda ters video şeklinde gösterilir. Kaydın yapılacağı hedef yeri seçin. Yer, sağ taraftaki tabloda gösterilen beş yer arasından seçilebilir.

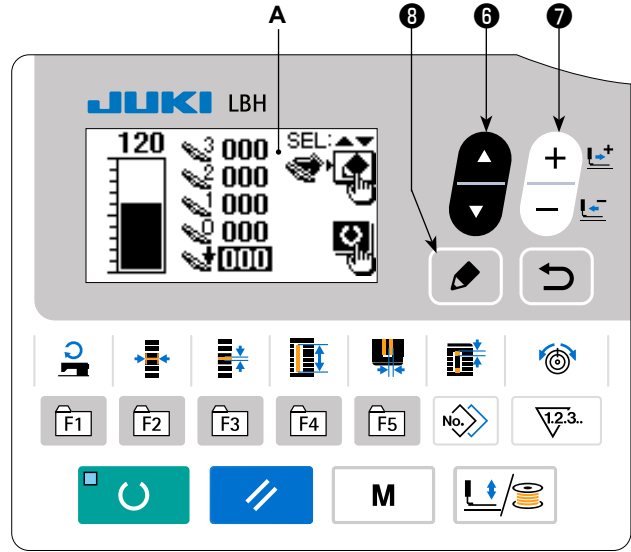
### 3) Pedal değişken direnci değerinin kaydedilmesi.





Pedal değişken direnç değerini seçilen kayıt yerine kaydetmek ve görüntülemek için DÜZENLEME tuşuna 8  basın.

Kayıtlı pedal değişken direnç değeri seçimi

sırasında VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 7 

basarsanız değeri değiştirebilirsiniz. Pedal değişken direnç değerinin değiştirilebilir aralığı 0 ile 255 arasındadır.




Ekran	Kaydedilecek pedalın durumu
	Pedal tam basılı
	Pedal boş konuma basılı
	Pedal hafif basılı
	Pedal basılı değil
	Pedalın arka kısmı basılı


## 25. Kontrastın ayarlanması

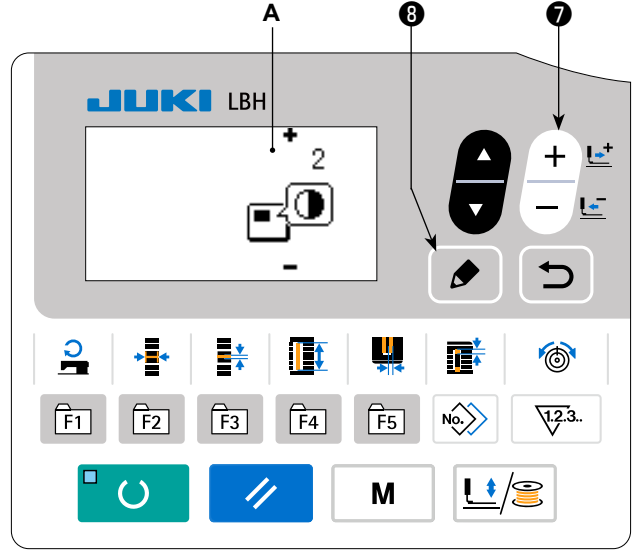
Panel üzerindeki ekranın kontrastı beş kademede ayarlanabilir.

### 1) Kontrast ayar ekranının çağrılması.

Mod ekranındaki menüden kontrast ayarını seçin ve DÜZENLEME tuşuna ⑧  basın. Kontrast ayar ekranı A görüntülenir.

### 2) Kontrastın ayarlanması.

Kontrast, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑦  basılarak beş kademede 0 (en parlak) ila 4 (en karanlık) ayarlanabilir.



## 26. Tuş kilidinin ayarlanması

Veri değiştirme tuşunun kullanılması tuş kilidi ayarlanarak devreden çıkarılabilir. Tuş kilidi ayar fonksiyonunun çağrılması ve tuş kilidini ayarlama ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

## 27. İletişim


Bu dikiş makinesi USB flash sürücü vasıtasıyla içeriye/dışarıya veri aktarabilir.

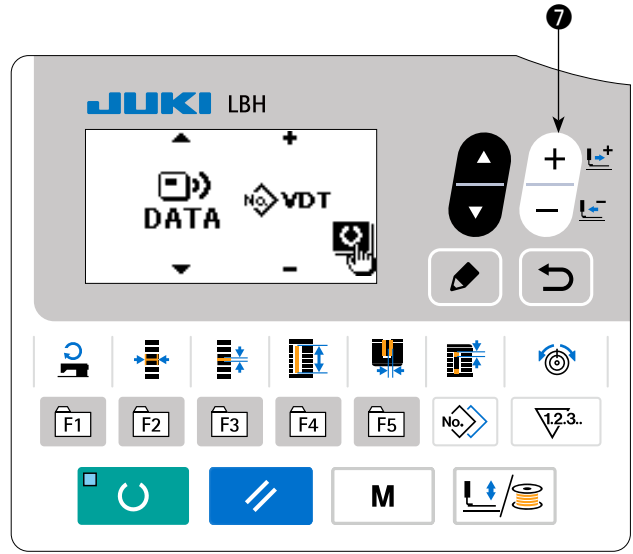
### 1) İletişim modunun girilmesi.



**50. Sayfada "V-14. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi"** deki mod ekranına bakarak iletişim modunu seçin.

### 2) İletişim türünün seçilmesi.

İletişim türünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME


tuşuna  basın.





Veri adı		Uzantı	Veri açıklaması
Parametre verisi		LBH00 XXX . EPD	Dikiş şekli, kumaş kesme uzunluğu ve punteriz genişliği gibi dikiş makinesi tarafından oluşturulmuş eşsiz LBH dikiş veri formu
Vektör form verisi		VD00 XXX .VDT	PM-1 ile oluşturulmuş iğne giriş noktaları ile ilgili veri. Veri formu JUKI dikiş makineleri arasında sıklıkla kullanılır.


\* Vektör form verisinin ayarlanması ile ilgili bilgi için Teknisyen Kılavuzuna bakın.

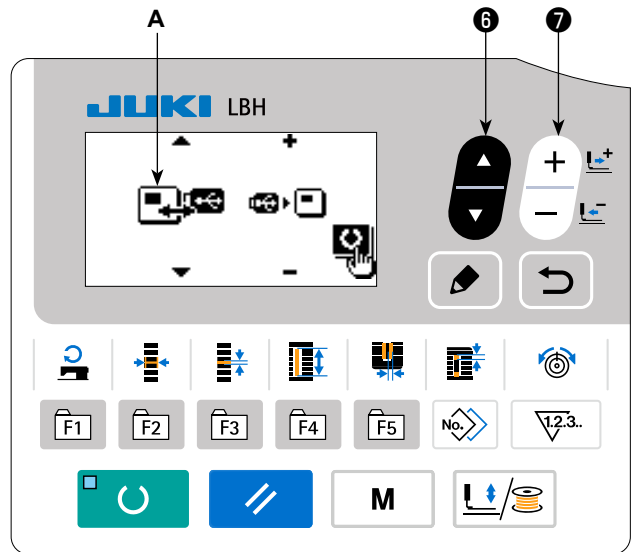
### 3) İletişim yönünün seçilmesi.

İletişim yönü seçimini gösteren resmi **A** görüntülemek için ÖĞE SEÇME tuşuna  basın.

İletişim yönünü seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  basın.

 : Çalışma panelinde gösterilen veriler USB flash sürücüye yazılır.

 : USB flash sürücüde kayıtlı veriler çalışma paneline okunur.



#### 4) Numaranın seçilmesi.

Okunacak dosya numarasını **B** seçmek için ÖĞE

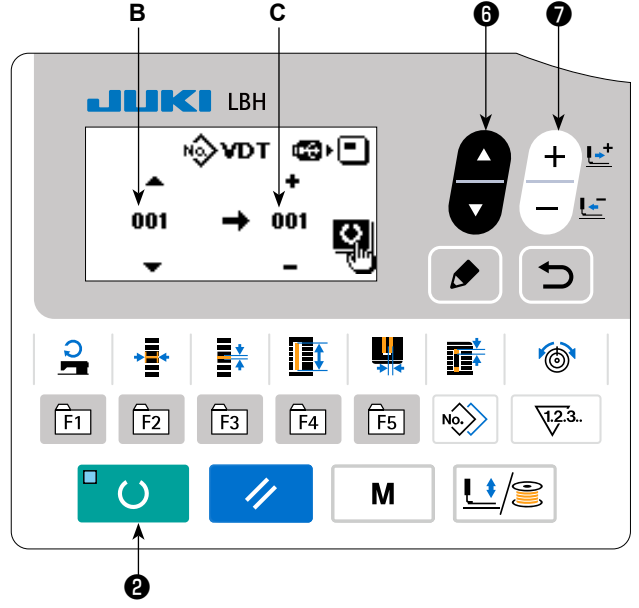
SEÇME tuşuna **6**  basın.

Yazılacak dosya numarasını **C** seçmek için VERİ

DEĞİŞTİRME tuşuna **7**  basın.

Veriyi **C** numaralı dosyaya yazmak için HAZIR-

LAMA tuşuna **2**  basın.



## ■ USB flaş sürücü

### ① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Maki-  
nedeki 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(TM) 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, 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 ankast-  
re 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 mak-  
simum 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 cihaz bir uyumluluk sorunu nedeniyle çalış-  
mayabilir.



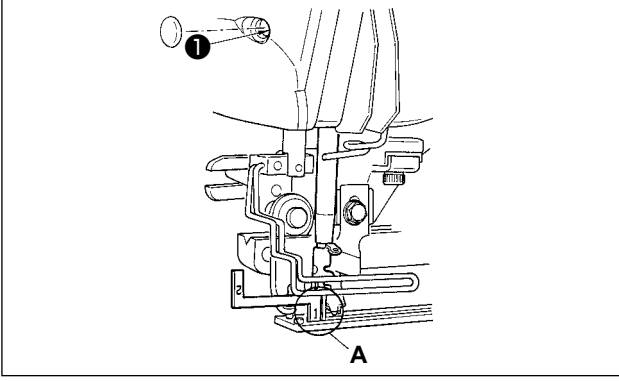
## VI. BAKIM

### 1. İğne ve çığanoz ilişkisinin ayarlanması



#### UYARI :

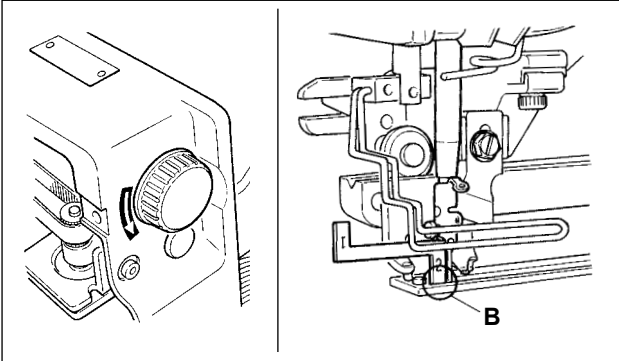
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



İğne, boğaz plakasındaki iğne deliği merkezine girdiği zaman, iğne-çığanoz ilişkisini ayarlayın.

#### (1) İğne milini en alt noktaya indirin.

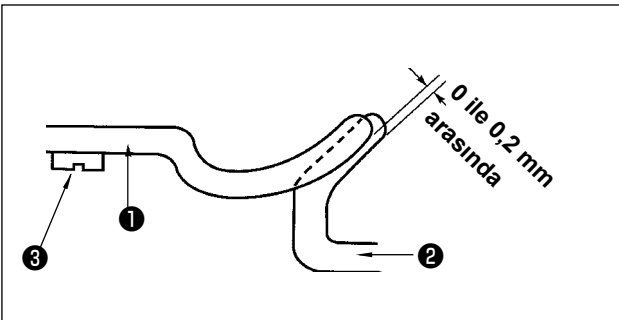
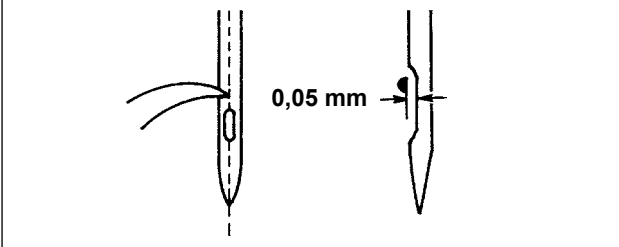
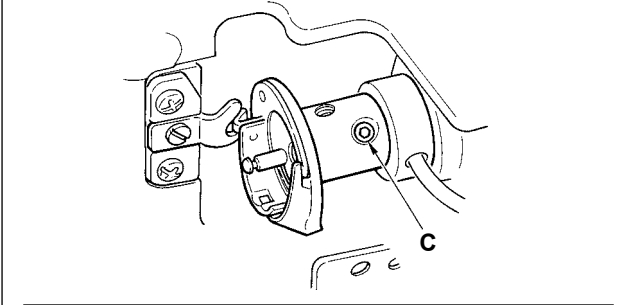
- 1) İğne milini en alt noktaya indirin.
- 2) Zamanlama aparatı parçasını [1] A, iğne milinin alt ucu ile boğaz plakası arasındaki boşluğa yerleştirin; burada iğne milinin alt ucu, zamanlama aparatı parçasının [1] A üst ucuna değer.
- 3) İğne mili bağlantı vidasını ① gevşetip iğne mili yüksekliğini ayarlayın.



#### (2) İğne ve çığanoz ilişkisini aşağıda anlatılan şekilde ayarlayın :

- 1) El kasnağını, iğne en alt noktadan itibaren yukarı çıkmaya başlayana kadar doğru yönde çevirin.
- 2) Zamanlama aparatı parçasını [2] B, iğne milinin alt ucu ile boğaz plakası arasındaki boşluğa yerleştirin; burada iğne milinin alt ucu, zamanlama aparatı parçasının [2] B üst ucuna değer.
- 3) Çığanoz kovanının tespit vidasını C gevşetip, çığanoz bıçağını iğne deliği merkeziyle hizalayın.

İğne ile çığanoz bıçağı arasında yaklaşık 0,05 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.



#### (3) Mekik konumlandırma durdurucusunun ayarlanması

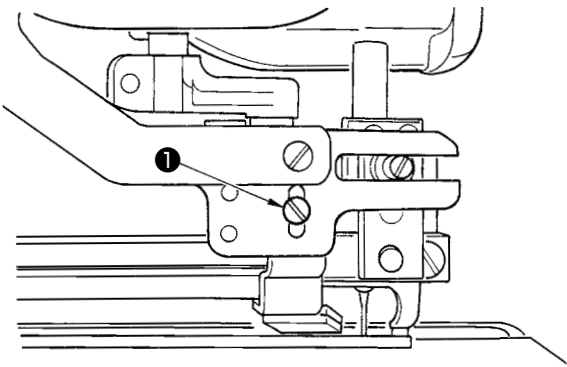
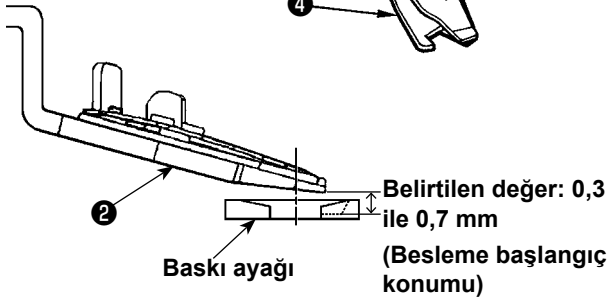
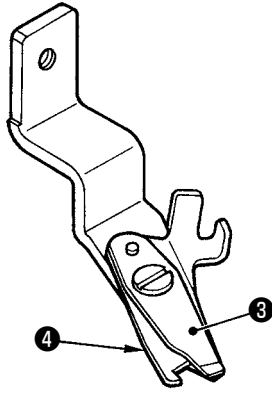
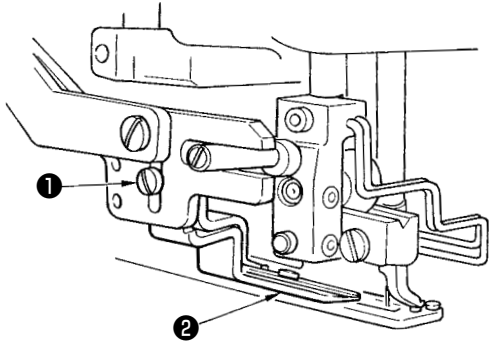
Mekik konumlandırma durdurucusunun ① üst ucu ile iç çığanoz ② arasında 0 ile 0,2 mm temas olacak şekilde tespit vidasıyla ③ ayar yapın.

## 2. Üst iplik kesicinin ayarlanması



### UYARI :

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



### (1) Üst iplik kesicide iplik yakalama kuvvetinin ayarlanması

Üst iplik kesicinin iplik yakalama kuvveti düzensizse, dikiş başlangıcında üst iplik kayabilir.

- 1) Üst iplik kesicinin iplik yakalama kuvveti azalmışsa, tespit vidalarını ❶ gevşetip üst iplik kesicisini ❷ çıkarın.
- 2) İplik baskı yayının ❸ üst ucunu, üst bıçağın ❹ iplik kesici ağızıyla boydan boya hiçbir boşluk kalmamak üzere temas edecek şekilde hafifçe eğin; böylece üst iplik kesici, üst iplik kesici bıçağın ipliği kestiği konumdan bağımsız bir şekilde ipliği sıkıca tutar.

Dikiş koşullarında değişiklik sonucu bir arıza meydana gelirse, iğne ipliği kesicisinin yüksekliğini belirtilen değer aralığında ayarlamak gerekir.

### (2) Üst iplik kesici yüksekliğinin ayarlanması

Üst iplik kesici yüksekliğini ayarlamak için tespit vidasını ❶ gevşetin. İğne ipliği kesim makasının montaj yüksekliğinin ayarı, iğne ipliği kesimi ayar modunda yapılmalıdır (50. Sayfada "V-14. Dikiş verilerinin dışındaki verilerin düzenlenmesi/kontrol edilmesi" bölümüne bakınız) (standart basınç uygulanırken ayarlanmalıdır). İğne ipliği kesim makasının montaj vidasını ❶ gevşetin ve makası yukarı aşağı hareket ettirerek yüksekliği ayarlayın.

Makas ile tutucu parça ayağı arasında sağlanan boşluk besleme konumuyla değişir.

Besleme başlangıç konumu: 0,3 ila 0,7 mm

Besleme 180 mm'de konumlandırıldığında boşluk 1,1 ila 1,4 mm'dir.

1. Besleme ileri doğru hareket ettirilip ve makas yüksekliği aşırı düşük konuma ayarlanırsa tutucu parça ayağını kaldırıp indirirken tutucu parça ayağı, iğne ipliği kesme makasına engel olur.



2. İğne ipliği kesici değiştirildiğinde, iplik kesici ayarlama modundayken kesicinin normal bir şekilde baskı ayağının, ön, orta ve arka bölümlerinde çalıştığından emin olmak için gerekli kontrolleri yapın.

### 3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması




#### UYARI :

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

Baskı ayağı çubuğu basıncı her desen için ayrı olarak ayarlanmalıdır.

#### 1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

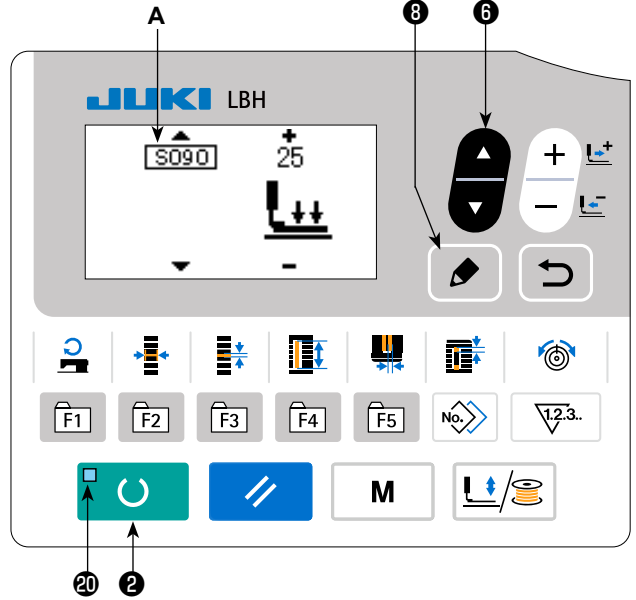
Giriş modunda DİKİŞE HAZIR LED'i 20 söndüğünde, desen değiştirme etkin hale gelir. Dikiş modundayken, veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna 2  basın.

#### 2) "S090 Baskı ayağı basıncı" öğesini çağırın.

DÜZENLEME tuşuna 8  basın. Ardından, baskı ayağı çubuğu A basıncını seçmek için ÖĞE

SEÇME tuşuna 6  basın.

S090'ın ayar değerini yükseltmek, baskı ayağı çubuğu basıncını da yükselterek kumaşın toplanıp buruşmasını önlemeye yardımcı olur.

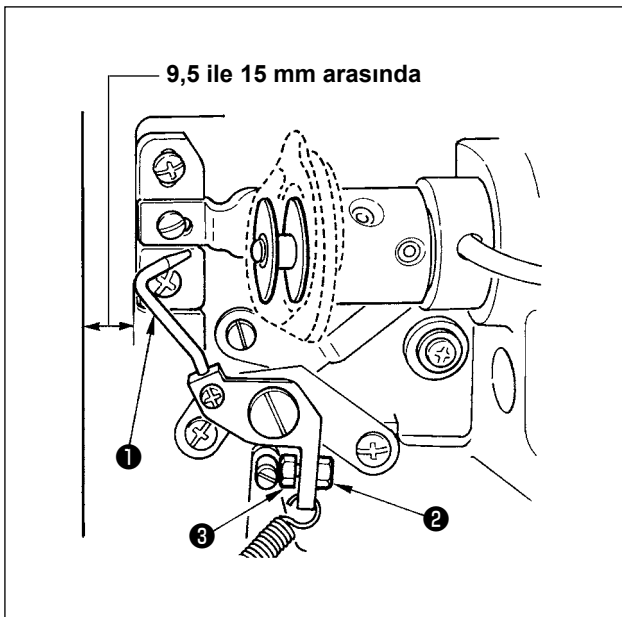


### 4. Masura baskı ünitesi ayarı



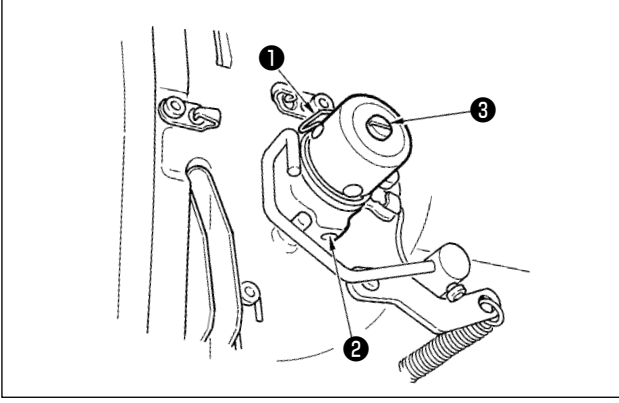
#### UYARI :

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



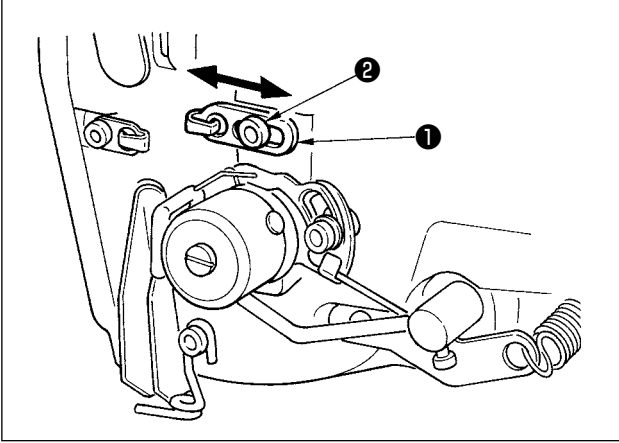
Somunu 1 gevşetip, makine durduğu zaman makine yatağı ön ucu ile masura baskı parçası 2 arasında 9,5 ile 15 mm arasında mesafe kalacak şekilde durdurucu yay 3 konumunu ayarlayın. Ardından somunu 2 sıkın.

## 5. İplik gerginliği



### (1) İplik alma yayı (ters iğne ilmeği)

- 1) İplik alma yayının ❶ iplik alma miktarı 8 ile 10 mm arasındadır ve başlangıçta uygun basınç değeri yaklaşık 0,06 ile 0,1 N arasındadır.
- 2) İplik alma yayının strokunu değiştirmek için, vidayı ❷ gevşetin ve iplik gerginliği destek noktasındaki ❸ iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin.
- 3) İplik alma yayının basıncını değiştirmek için, vidayı ❸ sıkarken iplik gerginliği destek noktasındaki ❷ iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin. Saat yönünde çevirirseniz, iplik alma yayının basıncı artar. Saat yönü tersine çevirirseniz basınç azalır.



### (2) İplik alma kolunun iplik alma miktarının ayarlanması

İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı, uygun sıklıkta ilmek elde etmek için dikilen ürünün kalınlığına göre ayarlanmalıdır.

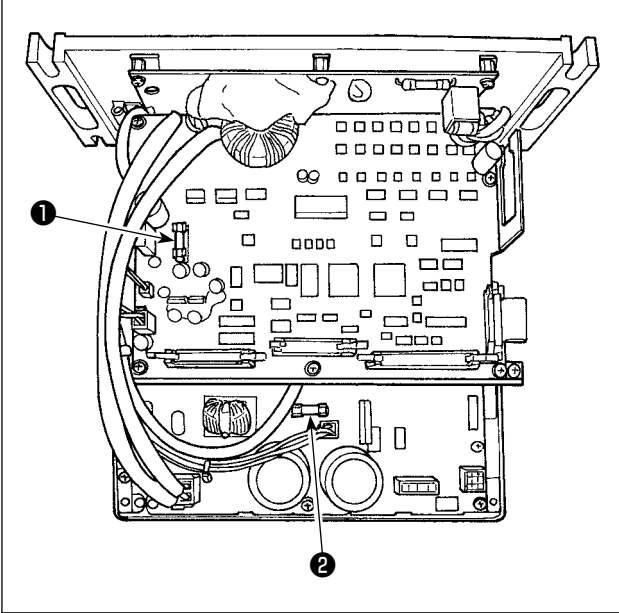
- a. Ağır malzemeler için, iplik kılavuzundaki ❷ tespit vidasını ❶ gevşetip iplik kılavuzunu sola kaydırın. İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı artar.
- b. Hafif malzemeler için, iplik kılavuzun ❶ sağa kaydırın. İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı azalır.

## 6. Sigortanın değiştirilmesi



### UYARI :

1. Elektrik şoku tehlikesini önlemek için gücü KAPALI hale getirin ve kontrol panelini 5 dakika ya da daha uzun süre beledikten sonra açın.
2. Gücü sorunsuz bir şekilde KAPALI konuma getirdikten sonra kontrol panelini açın. Ardından, belirtilen kapasitede yeni bir sigorta ile değiştirin.



- 1) Dikiş makinesinin durduğunu doğruladıktan sonra, güç şalterini kullanarak gücü KAPALI konuma getirin.
- 2) Güç şalterinin KAPALI olduğunu doğruladıktan sonra, elektrik kablosunu prizden çekin. Ardından 5 dakika bekleyin.
- 3) Kontrol kutusunun arka kapağını tespit eden dört vidayı çıkarın. Ardından arka kapağı yavaşça açın.
- 4) Değiştirilecek sigortayı cam bölümden tutup çıkarın.
- 5) Önerilen kapasitede bir sigorta kullanın.

#### ❶ F1 sigorta 5A

DC+60V güç koruma için

Darbeleri motor ve AT solenoid için güç koruma sigortası

#### ❷ F2 sigorta 2A

DC+24V güç koruma için

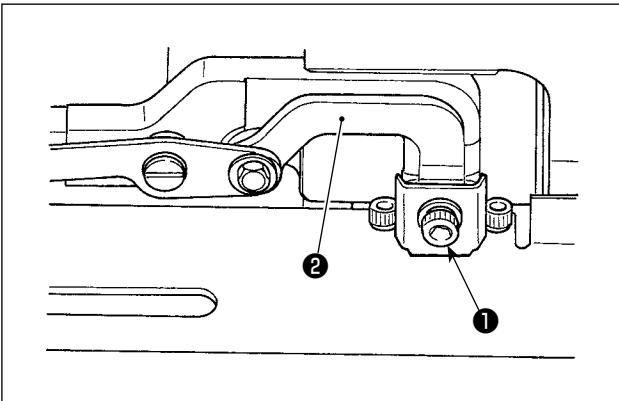
Solenoid vana ve sensörleri için güç koruma sigortası

## 7. Baskı ayağının paralel kaldırmasını ayarlama



### UYARI :

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

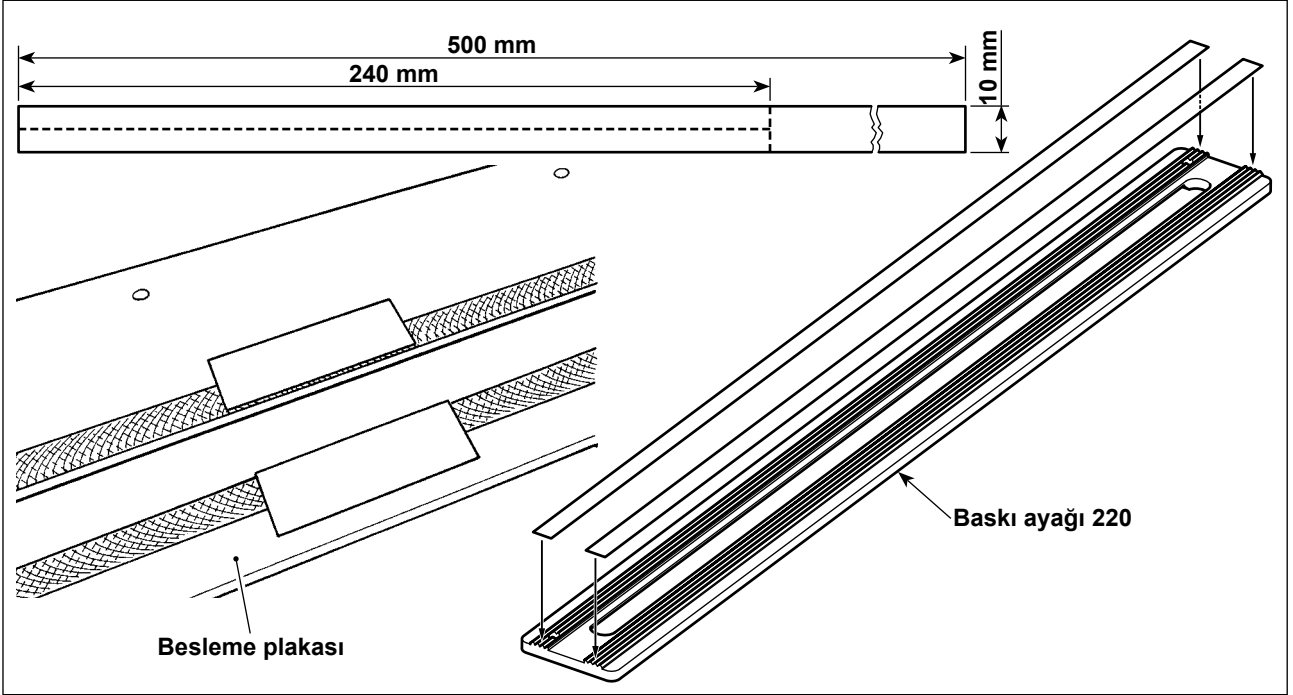


- 1) Tespit vidasını ❶ gevşetin.
- 2) Bağlantı montaj kaidesini ❷ baskı ayağı kaideye paralel olarak yükselecek şekilde döndürerek ayarlayın.
- 3) Tespit vidasını ❶ iyice sıkıştırın.

**Bağlantı montaj kaidesi sadece bir tespit vidası ile sıkıştırılır. Ayarlamadan sonra tespit vidasını (3,5 N·m bir sıkıştırma torku ile) iyice sıkıştırın.**



## 8. Yapışkan bant aksesuarı



### Kaymayan yapışkan bant (beyaz)

Hafif ve yumuşak bir malzeme dikerken, aksesuar olarak sağlanan kaymayan yapışkan bantı şekilde gösterildiği gibi 240 mm × 5 mm boyutunda kesin. Malzemenin toplanmasını önlemek için bantı baskı ayağının alt tarafına (tırtıklı tarafına) yapıştırın.

Özellikle, malzemenin baskı ayağının ortasında (ikinci düğme deliğinin yanında) toplanma olasılığı olması durumunda, malzemenin toplanmasını önlemek için kaymayan yapışkan bantın besleme plakasına yapıştırılması tavsiye edilir.

1. Kaymayan yapışkan bantı yapıştırmadan önce, baskı ayağının alt tarafını (tırtıklı tarafını) ve kaymayan yapışkan bantın yapıştırılacağı besleme plakası yüzeyini silip temizleyin.
2. Kaymayan yapışkan bantı, baskı ayağının ön/arka ve sağ/sol kenarlarının dışına ve besleme plakası yuvasının dışına taşmasını dikkatlice önleyerek yapıştırın. Kaymayan yapışkan bant bu bölümlerden dışarı taşarsa, bantın kolayca soyulma olasılığı vardır.



Alt yüzey

300 mm

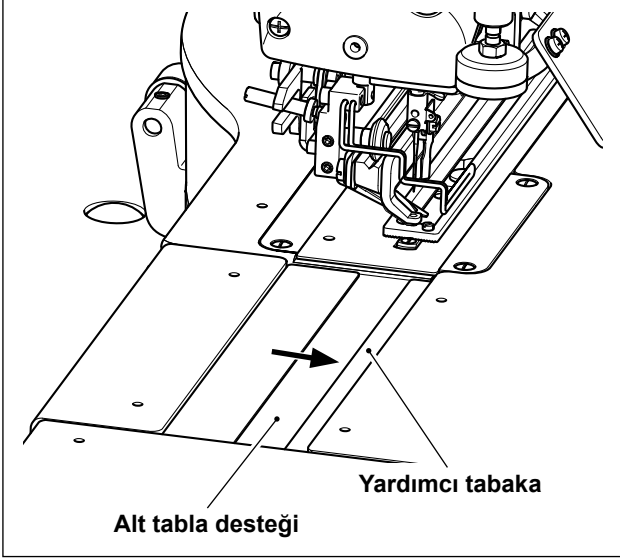
### Yüzeyin pürüzsüzlüğünü artırıcı yapışkan bant (siyah)

Bu yapışkan bant besleme plakasının alt yüzeyine uygulanarak yüzeyin pürüzsüzlüğünü artırmak üzere tasarlanmıştır. Eğer yapışkan bant aşınmışsa veya yerinden çıkıyorsa, hasarlı bantı çıkarın ve besleme plakasına yapışkan bant aksesuarını uygulayın.

1. Yapışkan bantın besleme plakasının alt yüzeyine uygulanmaması durumunda, besleme plakasının alt yüzeyi ve yatak doğrudan birbirlerine sürtüldüğü için gıcırdama sesi oluşabilir.
2. Besleme plakasını periyodik olarak sökerek yağ lekelerini ve kirleri silerek temizleyin.



## 9. Yardımcı tabaka



### Yardımcı tabaka (şeffaf)

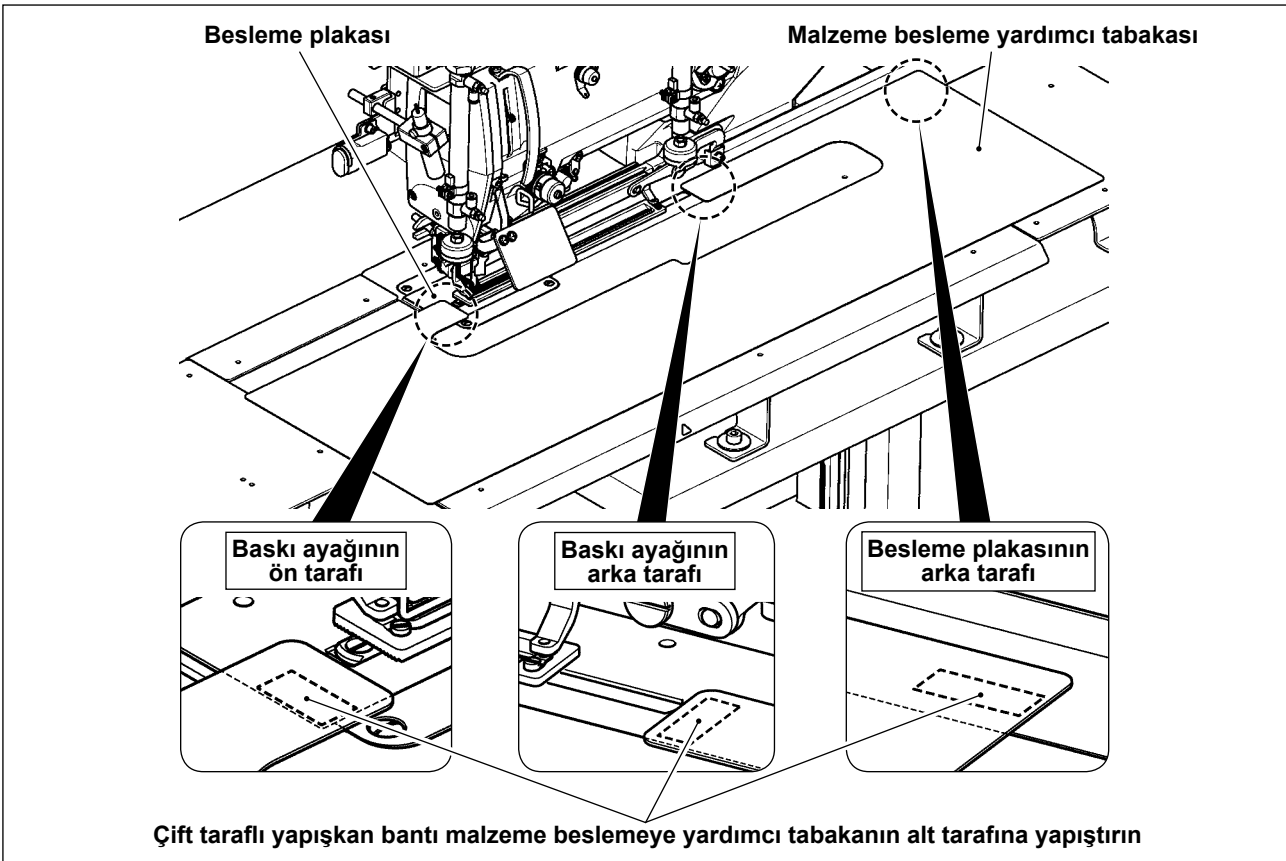
Çift taraflı yapışkan bantı aksesuar olarak sunulan yardımcı tabakanın üzerine yapıştırın. Ardından, yardımcı tabakayı alt tabla desteğinin üzerine yapıştırın. Şekilde gösterildiği gibi, alt tabla desteğinin sağ kenarına (ok yönünde) mümkün olan en uzak noktaya yapıştırın.

1. Yardımcı tabakayı alt tabla desteğine yapıştırmadan önce çift taraflı yapışkan bantı hazırlayın.



2. Yardımcı tabakayı alt tabla desteğine yapıştırmadan önce, yardımcı tabakanın yapıştırılacağı alt tabla desteğinin yüzeyini silip temizleyin.

## 10. Malzeme besleme yardımcı tabakası (isteğe bağlı)



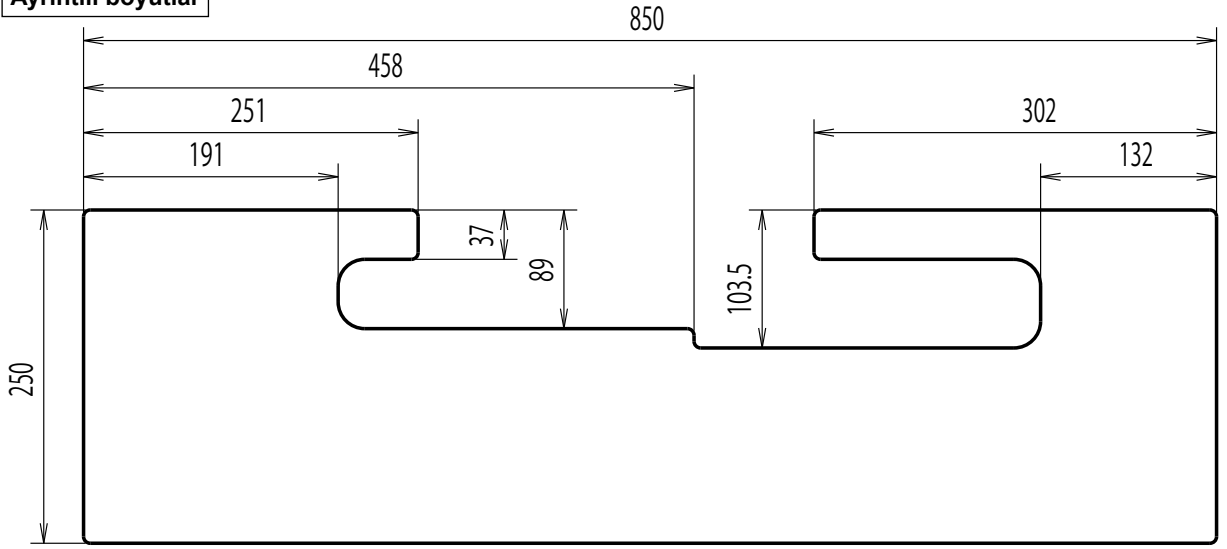
### Malzeme besleme yardımcı tabakası (40162614)

İsteğe bağlı malzeme besleme yardımcı tabakası çift taraflı yapışkan bantla sıkı bir şekilde besleme plakasına yapıştırarak malzemenin dengesiz bir şekilde beslenmesi önlenir.

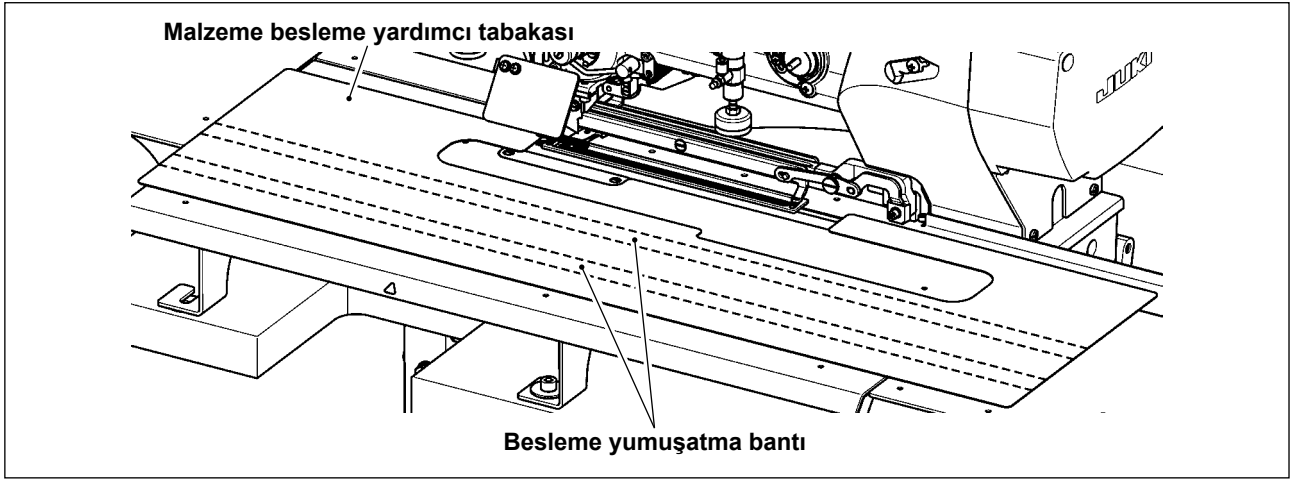
İsteğe bağlı malzeme besleme yardımcı tabakası, besleme plakasına yapıştırıldığında, tüm ön gövdeyi tek seferde beslemek mümkündür. Bu tabaka, beslemesi zor olan bir malzemeyi ya da dengesiz bir şekilde beslenme eğiliminde olan malzemeleri dikerken faydalıdır.

Malzeme besleme yardımcı tabakasının alt tarafına çift taraflı yapışkan bant yapıştırın. Ardından, malzeme besleme yardımcı tabakasını besleme plakasının üzerine sabitleyin.

\* Çift taraflı yapışkan bant dikiş makinesiyle birlikte sağlanmaz. Ayrıca hazır edilmelidir.

**Ayrıntılı boyutlar**

Malzeme : ABS, Kalınlık : t = 1,0 mm



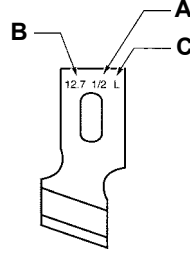
Dikiş makinesiyle birlikte sağlanan besleme yumuşatma bantı (40044824, 1 parça) malzeme besleme yardımcı tabakasının alt kısmına takılarak, malzeme besleme yardımcı tabakasının malzemeyi daha yumuşak bir biçimde beslemesi sağlanır.

\* Şekilde iki parça besleme yumuşatma bantının kullanıldığı bir örnek gösterilmektedir. Gerekirse daha fazla sayıda besleme yumuşatma plakası satın alın.




















## VII. APARAT PARÇALARI

















### 1. Kumaş kesme bıçağı

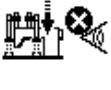
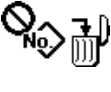
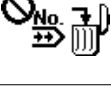
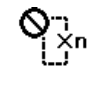



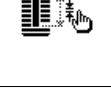


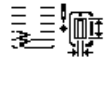


















A Bıçak büyüklüğü (inç)	B Bıçak büyüklüğü (mm)	C İşaret	D Parça numarası
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A







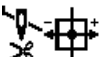








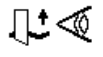
## VIII. HATA KODU LİSTESİ

Hata kodu		Tanım	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E001		<b>ANA KONTROL baskılı devre kartının EEPROM sıfırlama bağlantısı.</b> Veriler EEPROM üzerine yazılı değilken ya da veriler bozulmuşsa, verilerin sıfırlanması otomatik olarak bildirilir.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E007		<b>Ana mil motor-kilidi.</b> İğneye karşı büyük direnç gösteren ürün dikilirken.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E011		<b>Dış ortam takılı değil</b> Dış ortam takılı değil.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	
E012		<b>Okuma hatası</b> Dış ortamdan veri okunamıyor.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E013		<b>Yazdırma hatası</b> Dış ortamdan veri yazdırılamıyor.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E014		<b>Yazmaya karşı korumalı</b> Dış ortamda yazmaya karşı koruma var.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E015		<b>Format hatası</b> Dış ortam formatlanamıyor.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E016		<b>Dış ortam kapasitesi dolu</b> Dış ortam kapasitesi yetersiz.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E017		<b>EEP-ROM kapasitesi dolu</b> EEP-ROM kapasitesi yetersiz.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E018	<b>TYPE</b> 	<b>EEP-ROM tipi farklı</b> Takılı EEPROM tipi farklı olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	Önceki ekran
E019		<b>Dosya çok büyük</b> Okunacak dosya boyutu çok büyük.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E022		<b>Dosya numarası hatası</b> Sunucuda ya da dış ortamda seçilmiş dosya yok.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E023		<b>Baskı ayağını kaldırma motorunun çalışmasında kısa süreli sapma saptanması</b> Baskı ayağını kaldırma motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığı zaman, motorda kısa süreli sapma saptandığında.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E024		<b>Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla</b> Sürekli dikiş verilerinin toplam büyüklüğü ya da indirilen verilerin boyutu çok büyük olduğu için dikiş dikilemediği zaman.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E025		<b>Üst iplik kesici motorunun çalışmasında kısa süreli sapma saptanması</b> Üst iplik kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli sapma saptandığı zaman.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E026		<b>Masura iplik kesici motorunda kısa süreli sapma saptanması</b> Masura ipliğini kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli sapma saptandığı zaman.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E030		<b>İğne mili üst konum hatası</b> Dikiş makinesi çalışmaya başladığı sırada, iğne YUKARI işlemi sırasında bile iğne YUKARI konumda durmadığı zaman.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü

Hata kodu		Tanım	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E032		<b>Dosya değiştirilebilirliği hatası</b> Makine kafası modeli/yazılım sürümü tarafından okunamayacak bir verinin okunmaya çalışılması durumunda.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E042	-	<b>İşlem hatası</b> Dikiş verileri işletilemiyor.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı
E043		<b>Genişletme hatası</b> Dikiş adımı 5 mm'yi aşıyor.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı
E050		<b>Durdurma düğmesi</b> Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Adım ekranı
E052		<b>İplik kopma algılama hatası</b> Makine çalışırken iplik koptuğu zaman.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Adım ekranı
E061		<b>Bellek düğmesi veri hatası</b> Bellek düğmesi verileri bozuk ya da güncel olmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E062		<b>Dikiş verisi hatası</b> Dikiş verileri bozulmuş ya da güncel olmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E081		<b>İğne külbütör motorunda adım sapması saptama hatası</b> İğne külbütör motoru X'te adım sapması saptandığında.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E082		<b>Besleme motorunda adım sapması saptama hatası</b> Besleme motoru Y'de adım sapması saptandığında.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E083		<b>Baskı ayağı konum hatası</b> Dikişin başlangıcında baskı ayağı yüksekliği aşırı derecede yüksek olduğunda K023'ü ayarlayın.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E098		<b>İplik kesmek için gerekli dikiş sayısının yetersizliğinden kaynaklanan hata</b>	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E099		<b>Bıçağı indirme komutuyla iplik kesme hareketinin birbirine engel olması.</b> Dış bir giriş cihazından gelen verilerle hareket alındığında, bıçak yerleştirme konumu komutu uygun olmadığı ve bıçak komutu iplik kesme hareketine engel olduğu zaman.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E204		<b>Dikiş sırasında USB flaş sürücüyü bağlamaya karşı uyarı</b> USB flaş sürücü bağlı durumda 10 kes art arda dikiş yapılması durumunda (kesintisiz 10 kez dikiş işlemi tamamlandığında dikiş makinesi sürekli dikiş deseni yapıyorsa uyarı, sürekli dikiş deseni tamamlandıktan sonra verilir)	Uyarı sıfırlandıktan sonra dikiş yeniden başlatılabilir	Standart ekran görünümü
E302		<b>Makine kafası eğimi veya çığanoz kapağı açıklığı</b> Makine kafası eğim saptama sinyali AÇIK olduğunda.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E303		<b>Ana mil motorunda Z faz sensörü hatası</b> Dikiş makinesi motor kodlayıcı Z faz sensöründe anormal durum var.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E304		<b>Kumaş kesme bıçağı sensör hatası</b> Bıçak aşağıdayken sensör KAPALI olmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E398		<b>İsteğe bağlı silindir kaldırma algılama hatası</b> İsteğe bağlı silindirin kaldırılması algılanamadı veya isteğe bağlı silindir, [K013] "İsteğe bağlı silindir takma seçeneği" ON yapılarak takılmadı.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü

Hata kodu		Tanım	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E399		<b>İsteğe bağlı silindir indirme algılama hatası</b> İsteğe bağlı silindirin indirilmesi algılanmadı veya isteğe bağlı silindir, [K013] "İsteğe bağlı silindir takma seçeneği" ON yapılarak takılmadı.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E402		<b>Tek dikiş verisi silme engeli hatası</b> Çevrim/devamlı dikiş verisine kaydedilmiş tek dikiş verisinin silinmeye çalışılması durumunda.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E407		<b>Devamlı dikiş verisi silme engeli hatası</b> Çevrim verisine kaydedilmiş devamlı dikiş verisinin silinmeye çalışılması durumunda.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E430	* Artan sayaç ekranı (bkz. sayfa 37)	<b>Artan sayaç hatası</b>	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden dikiş mümkündür.	Dikiş ekranı
E485		<b>Teyel sayısının ayarlanmaması hatası</b> "Teyel+ kumaş kesme bıçağı şekli" için teyel sayısının ayarlanmaması (KAPALI olması) durumunda.	Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S034] Teyel dikişi (Kapalı/Adet) (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E486		<b>Kuşgözü bıçağı uzunluk hatası</b> Kuşgözü bıçak uzunluğu, kuşgözü şekli oluşturamayacak kadar kısa.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S017] Kuşgözü bıçak uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E487		<b>Kuşgözü şeklinde uzunluk hatası</b> Kuşgözü şekli uzunluğu, kuşgözü şekli uzunluğu şekil oluşturamayacak kadar kısa.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S014] Kuşgözü şeklinin uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E488		<b>Konik punteriz telafi hatası</b> Punteriz uzunluğu punteriz şekli oluşturamayacak kadar kısa olduğu zaman.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S008] 2. punteriz uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E489		<b>Bıçak büyüklüğü hatası (bıçakta çoklu hareket olduğu zaman)</b> Bıçak boyutunun kumaş kesme bıçağı boyutundan büyük olması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S002] Kumaş kesme uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E492		<b>Teyel üzerindeki baskı ayağı boyutu</b> Teyel dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S040] Teyel iğne girişi telafisi (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E493		<b>Dikiş sonunda düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu</b> Dikiş sonunda düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S067] Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E494		<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu</b> Dikiş başlangıcında düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S064] Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E495		<b>Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sadece sağ taraf)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sağ boyutu aşması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S003] Sağ bıçak yeri genişliği ya da [S006] Sağ ve sol şekillerin oranı (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran

Hata kodu		Tanım	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E496		<b>Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sadece sol taraf)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sol boyutu aşması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S004] Sol bıçak yeri genişliği, ya da [S006] Sağ ve sol şekillerin oranı (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E497		<b>Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: ön)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı uzunluğu yönünde ön taraftan boyutu aşması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	Standart ekran görünümü
E498		<b>Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sağ ve sol taraf)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağının sağından ve solundan boyutları genişlemesine aşması halinde.	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S005] İlik sol yan dikiş genişliği (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E499		<b>Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: arka)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı arka boyutunu uzunluk yönünde aşması halinde. Veya makasın çalışmasının yasak olduğu bir alanda makası çalıştıracak komut içeren bir dikiş deseni kullanıldı (yasak alanın uzak ucundan itibaren 14,5 mm içinde).	Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	(Tek dikiş/çevrim dikişi sırasında) Dikiş verilerini düzenleme ekranı [S002] Kumaş kesme uzunluğu (Sürekli dikiş sırasında) Standart ekran
E703		<b>Panel, olması gerekenden farklı bir makineye bağlı.</b> <b>(Makine tipi hatası)</b> Başlangıç iletişiminde makine tipi sistem kodu uygun olmadığı zaman.	Mod tuşuna bastıktan sonra yazılım yeniden yazılabilir.	İletişim ekranı
E704		<b>Sistem sürümü uyumsuz</b> Başlangıç iletişiminde sistem yazılımı sürümü uygun olmadığı zaman.	Mod tuşuna bastıktan sonra yazılım yeniden yazılabilir.	İletişim ekranı
E730		<b>Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da kullanım dışı</b> Dikiş makinesi motorunun kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E731		<b>Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza</b> Delik sensörü ya da dikiş makinesi motorunun konum sensörü arızalı olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E733		<b>Ana mil motorunda ters yönde dönme hareketi</b> Dikiş makinesi motoru ters yönde döndüğü zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E801		<b>Güçte faz eksikliği</b> Gelen güçte faz eksik olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E802		<b>Ani enerji kesintisi saptama</b> Gelen güçte ani kesinti olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E811		<b>Aşırı voltaj</b> Giriş kaynak voltajının/akımının belirtilen değere eşit veya bu değerden yüksek olması durumunda.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E813		<b>Düşük voltaj</b> Giriş kaynak voltajının/akımının belirtilen değere eşit veya bu değerden düşük olması durumunda.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E820		<b>24 VDC sigortası atımı</b> SDC sigortası attığında.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E901		<b>Ana mil motoru IPM'inde anormal durum</b> Servo kontrol baskılı devre kartı IPM'inde anormal durum olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	

Hata kodu		Tanım	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E903		<b>Adım motoru gücünde anormallik</b> Servo kontrol baskılı devre kartının adım motoru gücünün belirtilen değer aralığının dışında olması durumunda.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E904		<b>Solenoid gücünde anormal durum</b> Servo kontrol baskılı devre kartının solenoid gücünün belirtilen değer aralığının dışında olması durumunda.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E905		<b>Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık.</b> Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E906		<b>Ana baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı arızası</b> Ana baskılı devre kartı soğutucusunun sıcaklığında artış olması durumunda.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E907		<b>İmek genişlik motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E908		<b>Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E909		<b>Üst iplik kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E910		<b>Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E911		<b>Masura ipliği kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E912	-	<b>Dikiş motoru hızı algılama hatası</b> Dikiş makinesi motorunun arızalanması durumunda.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E915		<b>Çalışma paneli ile ana CPU arasındaki iletişimde anormallik</b> İletişimde anormal durum olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E916		<b>Ana CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormal durum</b> İletişimde anormal durum olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E918		<b>Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık.</b> Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E943		<b>ANA KONTROL baskılı devre kartının EEPROM'unda arıza</b> EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E946		<b>Ana röle baskılı devre kartının EEPROM'una yazı yazdırılmama</b> EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E998		<b>Baskı ayağı sapma hatası</b> Pedal bırakıldığında veya dikiş bittiğinde baskı ayağının yukarı kalkmaması durumunda. Gücü kapatın. Tutucu parçanın elle kaldırılabilirdiğini/indirilebilirdiğini kontrol edin. Yukarıda bahsedilen kontrol esnasında iğne ve bıçağa dikkat edin.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E999		<b>Kumaş kesme bıçağı geri dönmediği zaman</b> • Kumaş kesme bıçağı önceden belirlenen bir sürenin ardından dönmediği zaman. • Kumaş kesme bıçağı yükselirken (bekleme sırasında) sensör AÇIK konuma geçmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	

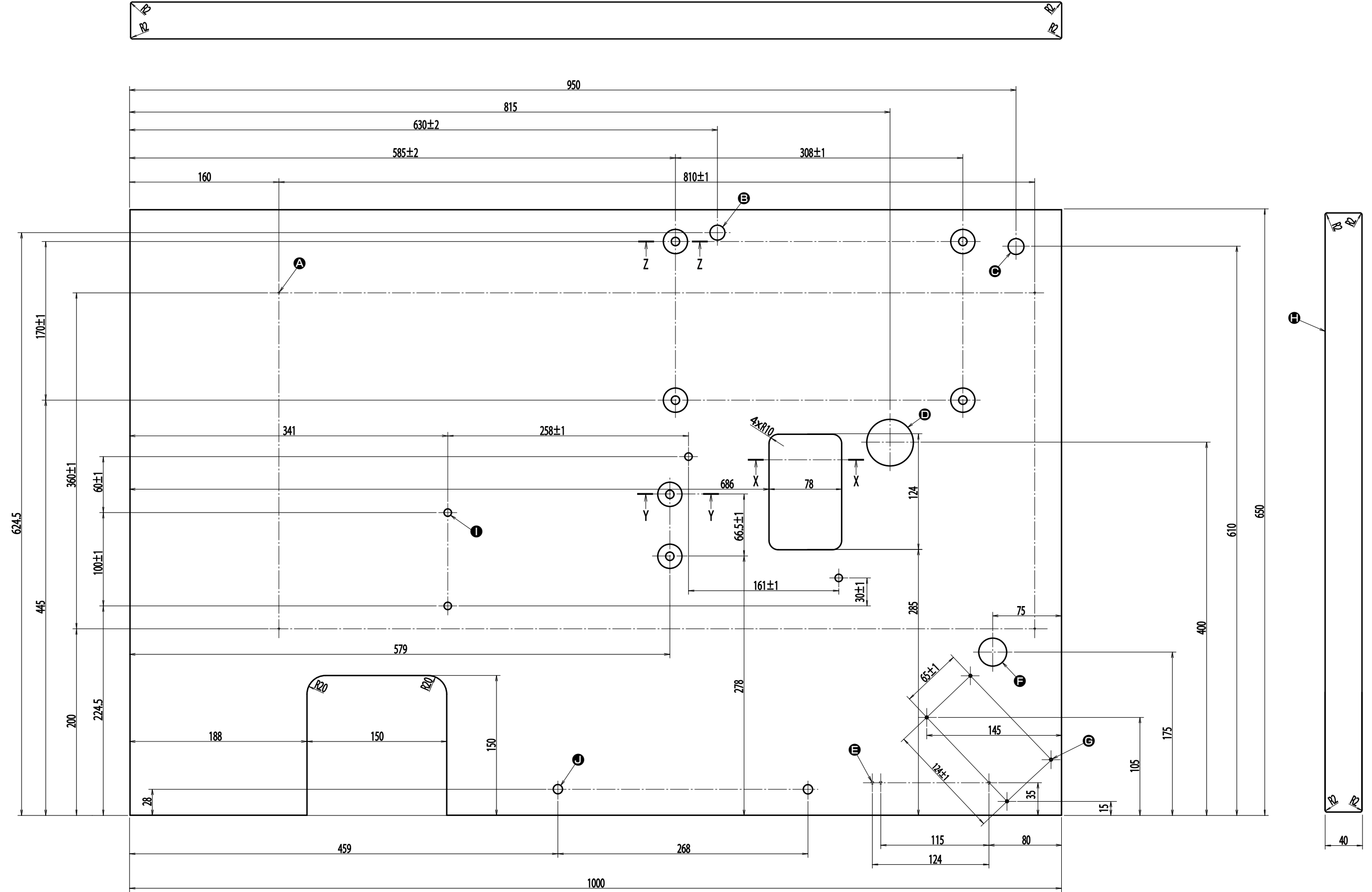
## IX. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepleri	Düzeltilici önlemler	Sayfa
1. Üst iplikte kopma var.	1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok yüksek.	o Paralel kısımda iplik gerginliğini azaltın.	34
	2. İplik alma yayı basıncı ya da stroku çok fazla.	o İplik alma yayının gerginliğini ya da strokunu azaltın.	77
	3. Çaçanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var.	o Çaçanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çaçanozu değiştirin.	–
	4. Çaçanoz zamanlaması uygun değil.	o Zamanlama aparatı kullanarak çaçanoz zamanını ayarlayın.	74
	5. İplik yolunda çizik var.	o Zımpara kağıdıyla iplik yolunu parlatın ve perdahlayın.	–
	6. İğne yanlış takılmış.	o Tekrar yön, yükseklik vb., ayarı yapın.	22
	7. İğne çok ince.	o İğneyi daha kalın bir iğneyle değiştirin.	–
	8. İğne ucu hasarlı.	o İğneyi değiştirin.	–
	9. İplik büküldüğünde kopar.	o İpliği iplik kılavuz piminden geçirmeyin.	20
	10. Baskı ayağının başlangıcı doğru konumun dışında.	o Başlangıç konumunu yeniden ayarlayın.	–
2. Üst iplik kayıyor.	1. Üst iplik kesici çok erken açılıyor.	o Üst iplik kesicinin açılış süresini erteleyin.	75
	2. Dikiş başlangıcında bastırma ilmeği oluşmuyor. (Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok fazla.)	o Dikiş başlangıcındaki gerginliği azaltın.	46
	3. İğneye iplik takma şekli yanlış.	o İpliği tekrar uygun şekilde takın.	23
	4. Dikiş başlangıcındaki hız çok yüksek.	o Yumuşak başlangıç fonksiyonunu seçin.	64
3. Paralel kısımda yalpalama.	1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük.	o Paralel kısımda iplik gerginliğini artırın.	34
	2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla.	o Masura ipliği gerginliğini azaltın. (Ters iğne ilmeği: 0,05 ile 0,1N arasında)	24
	3. Ön gerginlik çok düşük.	o Ön gerginliği artırın.	–
4. Dikiş başlangıcında yalpalama	1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük.	o Paralel kısımda iplik gerginliğini artırın.	34
	2. Üst iplik kesicinin konumu çok yüksek.	o Üst iplik kesicisini, baskı ayağıyla temas etmeyecek şekilde aşağı indirin.	75
	3. İplik alma yayının stroku çok büyük.	o İplik alma yayının strokunu azaltın.	77
5. Üst iplik, punteriz kısmında yanlış tarafta görünüyor ve üst üste katlanmış durumda.	1. Punterizde iplik gerginliği çok düşük.	o Punteriz iplik gerginliğini artırın.	34
	2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla.	o Masura ipliği gerginliğini azaltın. (0,05 ile 0,1N arasında)	24
	3. Radyal şeklindeki ilmek sayısı çok fazla.	o İlmek sayısını azaltın.	44
	4. Dikiş sonundaki gerginlik çok düşük.	o Dikiş sonundaki gerginliği artırın.	64
6. İlmekler batmıyor.	1. Masura ipliğinin gerginliği çok düşük.	o Masura ipliği gerginliğini artırın.	24
	2. Masura ipliği mekikten çıkıyor.	o Mekiğe uygun şekilde iplik geçirin. o Masuraya sarılan iplik miktarının çok fazla olmamasına dikkat edin.	23 36
7. İlmek atlama var.	1. İlik, baskı ayağına göre küçük kalıyor.	o Baskı ayağını daha küçük olanıyla değiştirin.	–
	2. Malzeme hafif olduğu için kayıyor.	o Çaçanoz ve iğne zamanlamasını geciktirin. (İğne milini 0,5 mm kadar indirin.)	74
	3. İğne yanlış takılmış.	o Tekrar yön, yükseklik vb., ayarı yapın.	22
	4. İğne bükülmüş.	o İğneyi değiştirin.	–
	5. Çaçanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var.	o Çaçanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çaçanozu değiştirin.	–
8. İplik yıpranıyor.	1. Düğüm dikişte ilmek sayısı çok az.	o Dikiş sonunda düğüm dikiş ilmek sayısını artırın.	47
	2. Düğüm ilmek genişliği çok fazla.	o Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini daraltın.	47
9. Dikiş sonunda kalan üst iplik boyu çok uzun.	1. Düğüm ilmek genişliği çok dar.	o Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini genişletin.	47
	2. Düğüm ilmek gerginliği çok düşük.	o Dikiş sonundaki gerginliği artırın.	64

Sorunlar	Sebepleri	Düzeltilici önlemler	Sayfa
10. Üst iplik dikiş başlangıcında kırılıyor ya da dikişin yanlış tarafı kirli.	1. Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok düşük.	o Dikiş başlangıcındaki gerginliği arttırın.	46
11. Üst iplik kesilse bile bıçak aşağı iniyor.	1. İplik kopma dedektörü plakasının düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin.	o Dedektör plakasını ayarlayın. (Teknisyenin Kılavuzuna bakın.)	–
12. İğne kırılıyor.	1. İğnenin bükülüp bükülmediğini kontrol edin. 2. İğnenin, çağanozun keskin ucuna değip değmediğini kontrol edin. 3. Üst iplik kesici açıldığı zaman, iğneye temas edip etmediğini kontrol edin. 4. İğnenin, boğaz plakasındaki iğne deliğinin merkezine gelip gelmediğini kontrol edin. 5. Üst iplik kesici kapandığı zaman, iğnenin durduğu konum çok alçak ve üst iplik kesiciye temas ediyor.	o İğneyi değiştirin. o İğne ve çağanoz zamanlamasını ayarlayın. o Üst iplik kesicinin takıldığı konumu ayarlayın. o Boğaz plakası tabanının takıldığı konumu yeniden ayarlayın.	22 74 75 –
13. Bıçak birkaç kez aşağı iniyor.	1. Kumaş kesme bıçağının aşağıya inme halinin çoklu iniş olarak ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.	o Çoklu zaman ayarını bırakın.	64



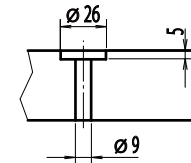
# X. MASANIN TEKNİK RESMİ



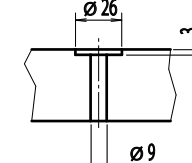
- Ⓐ 4-Tabla standı takma deliği
- Ⓑ 16 delme derinliği 30 Makine kafası destek rodu montaj deliği
- Ⓒ 17 delinen delik Bobin rafı aygıtı montaj deliği
- Ⓓ 50 delinen delik Kablo deliği
- Ⓔ 3-Ana anahtar takma deliği

- Ⓕ 30 delinen delik Panel kablosu deliği
- Ⓖ 4-Panel kurma konumu Üst yüzey
- Ⓗ 4-8 delinen delik Dikiş makinesi montaj deliği
- Ⓙ 2-10 delinen delik Alt masa A montaj deliği

Y-Y (2 yerde)



Z-Z (4 yerde)



X-X

